

Ultraform® S 2320 003 UNC Q600

聚甲醛 (POM) 共聚物
BASF Corporation

产品说明

Ultraform S 2320 003 UNC Q600 is an easy flowing and rapidly freezing injection molding POM grade. Contains a mold release agent.
Applications
Typical applications include difficult, thin-walled parts.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息	E36632-531689		
添加剂	脱模		
特性	共聚物	良好的流动性	脱模性能良好
用途	薄壁部件		
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
多点数据	Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) vs. Temperature (ISO 11403-2) Specific Volume vs Temperature (ISO 11403-2) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.40	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	11.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			
流动 : 3.18 mm	2.0	%	
垂直流动方向	2.1	%	ISO 294-4
流动方向	2.1	%	ISO 294-4
吸水率			
饱和	0.80	%	ASTM D570
饱和, 23°C	0.80	%	ISO 62
平衡, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	2700	MPa	ISO 527-2
抗张强度			
屈服, 23°C	65.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
屈服, -40°C	93.0	MPa	ISO 527-2
屈服, 80°C	33.0	MPa	ISO 527-2
伸长率 (屈服, 23°C)	9.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
标称拉伸断裂应变 (23°C)	28	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1

1 hr	1900	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1300	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	2620	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	5.0	kJ/m²	ISO 179
23°C	5.5	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	170	kJ/m²	ISO 179
23°C	180	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°C	50	J/m	ASTM D256
23°C	60	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	160	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	100	°C	ISO 75-2/A
熔融峰值温度	167	°C	ASTM D3418, ISO 3146
线形热膨胀系数 - 流动			
--	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
--	1.1E-4	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率 ¹	1.0E+13	ohms	ASTM D257, IEC 60093
体积电阻率			
1.50 mm	1.0E+13	ohms·cm	ASTM D257
--	1.0E+13	ohms·cm	IEC 60093
介电强度	40	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数			IEC 60250
100 Hz	3.80		IEC 60250
1 MHz	3.80		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	1.0E-3		IEC 60250
1 MHz	5.0E-3		IEC 60250
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 110	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.15	%	
加工(熔体)温度	190 到 230	°C	
模具温度	60.0 到 120	°C	
注塑压力	3.50 到 7.00	MPa	

备注	
1.	1.5 mm