

Ultraform® S 1320 003

聚甲醛 (POM) 共聚物

BASF Corporation

产品说明

Free-flowing, rapidly solidifying grade for moldings difficult to produce by injection molding and having low wall thickness; increased stiffness and heat distortion resistance.

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

E41871-233605

特性

刚性良好

共聚物

良好的流动性

用途

薄壁部件

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

形式

颗粒

加工方法

注射成型

多点数据

Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Isochronous Modulus vs. Strain (ISO 11403-1)
Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) Specific Volume vs. Temperature (ISO 11403-2)
Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

树脂ID (ISO 1043)

POM

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.41

g/cm³

ISO 1183

表观密度

0.85

g/cm³

溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)

11.0

cm³/10min

ISO 1133

收缩率

ISO 294-4

垂直流动方向

2.1

%

ISO 294-4

流动方向

2.1

%

ISO 294-4

吸水率

ISO 62

饱和, 23°C

0.80

%

ISO 62

平衡, 23°C, 50% RH

0.20

%

ISO 62

硬度

额定值

单位制

测试方法

球压硬度 (H 358/30)

165

MPa

ISO 2039-1

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

3000

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (屈服)

68.0

MPa

ISO 527-2/50

拉伸应变 (屈服)

9.0

%

ISO 527-2/50

标称拉伸断裂应变

25

%

ISO 527-2/50

拉伸蠕变模量 ¹ (1000 hr)

1450

MPa

ISO 899-1

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度

ISO 179/1eA

-30°C

5.5

kJ/m²

ISO 179/1eA

23°C

5.5

kJ/m²

ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	170	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	170	kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	100	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	171	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 55°C)	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
最高使用温度 - short cycle operation	100	°C	
Automotive Materials (> 1.00 mm)	Passed		FMVSS 302
ISO Type	POM-K, M-GNR, 04-002		ISO 9988-1
Screw Speed		mm/sec	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
相对电容率 (1 MHz)	3.70		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	5.0E-3		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	600	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.60 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	100	°C	
干燥时间	3.0	hr	
建议的最大水分含量	0.20	%	
料斗温度	200	°C	
料筒后部温度	200	°C	
料筒中部温度	200	°C	
料筒前部温度	200	°C	
射嘴温度	200	°C	
加工(熔体)温度	190 到 230	°C	
模具温度	60.0 到 120	°C	
注射说明			
Residence Time : <10 min			
备注			
1.	strain <= 0,5%, 23°C		