

Ultraform® H 2320 006 UNC Q600

聚甲醛 (POM) 共聚物
BASF Corporation

产品说明

Ultraform H 2320 006 UNC Q600 is a POM with high molecular weight grade for injection molding.
Applications
Typical applications include thick-walled articles.

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	E36632-531676		
特性	高分子量	共聚物	
用途	厚壁配件(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	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Tensile Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Tensile Modulus vs. Temperature (ISO 11403-2) Specific Heat vs. Temperature (ISO 11403-2) Density vs. Temperature (ISO 11403-2) 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)	2.90	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)	2600	MPa	ISO 527-2
抗张强度			
屈服, 23°C	64.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
屈服, 80°C	33.0	MPa	ISO 527-2
伸长率 (屈服, 23°C)	11	%	ASTM D638, ISO 527-2
标称拉伸断裂应变 (23°C)	30	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	1800	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1300	MPa	ISO 899-1

弯曲模量			
23°C	2450	MPa	ASTM D790
23°C	2600	MPa	ISO 178
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	5.5	kJ/m²	ISO 179
23°C	6.0	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	200	kJ/m²	ISO 179
23°C	260	kJ/m²	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度			
-40°C	69	J/m	ASTM D256
23°C	80	J/m	ASTM D256
-40°C	5.0	kJ/m²	ISO 180
23°C	6.0	kJ/m²	ISO 180
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	154	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	96.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	95.0	°C	ISO 75-2/A
熔融峰值温度	166	°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	