

Ultraform® H 4320

聚甲醛 (POM) 共聚物

BASF Corporation

产品说明

High-molecular-weight grade for the extrusion of semifinished product; particularly thick walled product can be extruded at high output rates; the material also features high thermal stability and low discoloration.

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	E36632-531677	E41871-233586
特性	高分子量	热稳定性,良好
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	颗粒	
加工方法	挤出	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)	

树脂ID (ISO 1043)

POM

物理性能

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.39	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.20	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	2.2	%	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

硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	125	MPa	ISO 2039-1

机械性能

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	63.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (屈服)	10	%	ISO 527-2/50
标称拉伸断裂应变	31	%	ISO 527-2/50
拉伸蠕变模量 ¹ (1000 hr)	1300	MPa	ISO 899-1

冲击性能

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	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU

-30°C	180	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	250	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)	95.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 55°C)	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
最高使用温度 - short cycle operation	100	°C	
Automotive Materials (> 1.00 mm)	Pass		FMVSS 302
ISO Type	POM-K, E-GNR, 01-002		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+13	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
相对电容率 (1 MHz)	3.80		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		