

Ultraform® N 2200 G43

20% 玻璃纤维增强材料
聚甲醛 (POM) 共聚物
BASF Corporation

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

产品说明

Injection molding grade for parts requiring high stiffness and strength together with good mold release.

基本信息			
黄卡信息	E41871-233588		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量		
特性	刚性,高	高强度	共聚物
	脱模性能良好		
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		
树脂ID (ISO 1043)	POM-GF20		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.54	g/cm³	ISO 1183
表观密度	0.85	g/cm³	
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	4.00	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	1.3	%	ISO 294-4
流动方向	1.0	%	ISO 294-4
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.90	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	164	MPa	ISO 2039-1
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	115	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量 ¹ (1000 hr)	4500	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	7.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	7.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	50	kJ/m²	ISO 179/1eU

23°C	50	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)	161	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	168	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 55°C)	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
最高使用温度 - short cycle operation	110	°C	
Automotive Materials (> 1.00 mm)	Passed		FMVSS 302
ISO Type	POM-K, M-GNR, 02-003, GF20		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+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	85	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率 (1 MHz)	4.10		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	7.0E-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	205	°C	
料筒中部温度	205	°C	
料筒前部温度	210	°C	
射嘴温度	210	°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		