

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **POM W 2320 003 UNC Q600** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品
牌: **Ultraform**

| | | | |
|------|----------------|------|------------------------|
| 材料标识 | POM-Copolymer | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E36632 | 厂商品牌 | Ultraform |
| 用途 | 汽车行业 和 工程/工业配件 | 材料特性 | 共聚物、脱模剂、优良的脱模剂 |
| 材料形状 | 颗粒状/Resin | 加工方式 | 注射成型/Injection molding |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------------|-----------|------|-------------------|
| 比重 | ASTM D792 | 1.40 | g/cm ³ |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 0.80 | % |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 0.20 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 65 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 7.5 | % |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 2760 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 55 | J/m |
| -40°C | ASTM D256 | 45 | J/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|------------|--------|------------|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45MPa 未退火 | | 154 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | | 99 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ASTM D4591 | 167 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D696 | 6.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+13 | Ω.cm |
| 表面电阻 | ASTM D257 | 1.0E+13 | Ω.cm |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.75 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 -110 | °C |
| 干燥时间 | | 2.0—4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.15 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 模具温度 | | 60-120 | °C |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80-110 | °C |
| 干燥时间 | | 2.0-4.0 | Hr |
| 第1气缸区温度 | | 170-170 | °C |
| 第3气缸区温度 | | 180-180 | °C |
| 第5气缸区温度 | | 200-200 | °C |
| 模具温度 | | 175-175 | °C |