

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 9 A GF 20** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **SCHULAFORM**

材料标识	POM-GF20%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SCHULAFORM	材料特性	电气/电子应用、工业应用、建筑应用、农业、软管
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	ISO 1183	1.53	g/cm ³
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	4.50	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	180	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	112	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	7500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	6.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	46	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	53	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	163	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	160	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
------	------	----	----

体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm

阻燃性	测试标准	数据	单位
灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	625	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	625	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	650	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	650	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-230	°C
螺筒中部温度		245-245	°C
螺筒前部温度		260-260	°C
模头温度		260-260	°C
模具温度		70-90	°C