

# 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 UV25Z** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celcon**

材料标识	POM COPOLYMER	颜色	黑色/Black
UL编号	<b>E113269/E38860</b>	厂商品牌	Celcon
用途	汽车行业	材料特性	紫外线稳定,良好的抗紫外线能力,良好的韧性
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	1.41	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	2.2	%
横向方向	ISO 294-4	1.7	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.75	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	2.20	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	63.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	11	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2500	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2420	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	7.0	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	90.0	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	166	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.1E-4	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.1E-4	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.85mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°C
干燥时间		3	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		170-180	°C
螺筒中部温度		175-185	°C
螺筒前部温度		180-190	°C
模头温度		190-200	°C
模具温度		80-120	°C