

# 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 N 2320 003 BK120 Q600** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品  
牌: **Ultraform**

材料标识	POM-Copolymer	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Ultraform	用途	工程/工业配件 和 帽子/盖子/瓶塞
材料特性	共聚物、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	ISO 1183	1.40	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.80	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	62	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	25	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2810	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2340	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.1	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>
-40°C	ISO 180/1A	5.8	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	96	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	167	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm
绝缘强度			
23°C	IEC 60243-1	40	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	600	V

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-110 -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