

BLONGPOM™ GF-210

聚甲醛 (POM)共聚物

供货地区	<ul style="list-style-type: none"> 北美洲 欧洲 亚太地区
填料/增强材料	<ul style="list-style-type: none"> 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	<ul style="list-style-type: none"> 高刚性 高强度 共聚物 抗蠕变特性 通用
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 注射成型
树脂	<ul style="list-style-type: none"> POM-GF10

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.47 g/cm³		ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	13 g/10 min		ISO 1133
收缩率 - 流动 (2.00 mm)	1.0 %		内部方法
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.20 %		ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4900 MPa		ISO 527-1
拉伸应力	110 MPa		ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	3.8 %		ISO 527-2
弯曲模量	4750 MPa		ISO 178
弯曲应力	160 MPa		ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	6.5 kJ/m²		ISO 179/1eA

热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度 ⁴	165 °C		ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动	6.0E-5 cm/cm/°C		ISO 11359-2

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16 ohms		IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14 ohms·cm		IEC 60093

补充信息	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	80 到 90 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.10 %	
料斗温度	60 到 80 °C	
料筒后部温度	170 到 180 °C	
料筒中部温度	180 到 190 °C	
料筒前部温度	190 到 200 °C	
射嘴温度	180 到 210 °C	
模具温度	60 到 80 °C	
背压	< 2.00 MPa	

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料, 信息, 数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外, 这些提供的信息并非保证值。因此, 在使用之前, 请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等, 在确认对产品没有问题的基础上再使用, 责任自负。