

BLONGPOM™ TF-256

聚甲醛（POM）共聚物

| | | | |
|-------------------------------------|--|--|--|
| 供货地区 | <ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 | <ul style="list-style-type: none"> • 拉丁美洲 • 欧洲 | <ul style="list-style-type: none"> • 亚太地区 |
| 添加剂 | <ul style="list-style-type: none"> • PTFE 润滑剂 | | |
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> • 低摩擦系数 | <ul style="list-style-type: none"> • 共聚物 | <ul style="list-style-type: none"> • 润滑 |
| 加工方法 | <ul style="list-style-type: none"> • 注射成型 | | |
| 部件标识 | <ul style="list-style-type: none"> • >POM+PTFE< | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 密度 | 1.46 g/cm ³ | | ISO 1183 |
| 熔流率（熔体流动速率）(190°C/2.16 kg) | 7.0 g/10 min | | ISO 1133 |
| 熔融体积流量（MVR）(190°C/2.16 kg) | 6.0 cm ³ /10min | | ISO 1133 |
| 收缩率 ⁴ | | | ISO 294-4 |
| 垂直：2.00 mm | 2.0 % | | |
| 流动：2.00 mm | 2.4 % | | |
| 吸水率 (24 hr, 23°C, 1.00 mm) | 0.50 % | | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 2350 MPa | | ISO 527-1 |
| 拉伸应力 | 54.0 MPa | | ISO 527-2 |
| 标称拉伸断裂应变 | 14 % | | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | 2200 MPa | | ISO 178 |
| 弯曲应力 | 72.0 MPa | | ISO 178 |
| 摩擦系数 | | | JIS K7218 |
| 与钢 - 动态 ⁵ | 0.20 | | |
| Dynamic ⁶ | 0.32 | | |
| 磨损因数 | | | JIS K7218 |
| 0.98 MPa, 0.30 m/sec ⁷ | < 1.0 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m | | |
| 0.98 MPa, 0.30 m/sec ⁸ | 60 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m | | |
| 0.060 MPa, 0.15 m/sec ⁹ | 800 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m | | |
| 0.060 MPa, 0.15 m/sec ¹⁰ | 6500 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m | | |
| 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) | 3.3 kJ/m ² | | ISO 179/1eA |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 洛氏硬度 (M 计秤) | 80 | | ISO 2039-2 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 82.0 °C | | ISO 75-2/A |
| 线形热膨胀系数 | | | 内部方法 |
| 流动：23 到 55°C | 1.2E-4 cm/cm/°C | | |

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。

BLONGPOM™ TF-256

聚甲醛 (POM)共聚物

| | | | |
|----------------|-----------------|-----------------|-------------|
| 垂直 : 23 到 55°C | | 1.2E-4 cm/cm/°C | |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表面电阻率 | 6.0E+15 ohms | | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 9.0E+13 ohms·cm | | IEC 60093 |
| 可热性 | 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 - 真空干燥机 | 80 到 90 °C | | |
| 干燥时间 - 真空干燥机 | 3.0 到 4.0 hr | | |
| 加工 (熔体) 温度 | 180 到 210 °C | | |
| 模具温度 | > 60 °C | | |

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。