

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 N2320 FC Aqua UN** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultraform**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------------|
| 材料标识 | POM-Copolymer | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Ultraform | 用途 | 水管/管道/饮用水、汽车行业 和 食品接触应用 |
| 材料特性 | 共聚物、可接触食品 | 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 ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 2.10 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 2.10 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.80 | % |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 0.20 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 190°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 7.50 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|-----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 145 | Mpa |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 65 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 27 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2700 | Mpa |
| 拉伸蠕变模量 | | | |
| 1000 Hr | ISO 899-1 | 1400 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 6.0 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 5.5 | kJ/m ² |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |

| | | | |
|-------|-------------|-----|-------------------|
| 23°C | ISO 179/1eU | 210 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 190 | kJ/m ² |

| 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 | 100 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 167 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 1.1E-4 | cm/cm / °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 |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 600 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.60 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度 | | 100 -100 | °C |
| 干燥时间 | | 3.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.20 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 200-200 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 200-200 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 200-200 | °C |
| 模头温度 | | 200-200 | °C |
| 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 |