

POM日本宝理GB-25玻璃珠增强级

产品名称	POM日本宝理GB-25玻璃珠增强级
公司名称	东莞市锦成塑胶原料有限公司
价格	.00/kg
规格参数	级别:玻璃珠增强
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心8栋111室
联系电话	0769-87139089 15382847303

产品详情

POM日本宝理GB-25玻璃珠增强级pom POM GB-25日本宝理 GB-25 玻璃珠增强25% 低翘曲

物理性能额定值单位测试方法 密度 1.59 ISO 1183

机械性能额定值单位测试方法 拉伸强度 59 MPa ISO 527-1,-2

断裂应变 10 % ISO 527-1,-2

拉伸弹性模数 4000 MPa ISO 527-1,-2

弯曲强度 104 MPa ISO 178

弯曲模量 3800 MPa ISO 178

简支梁缺口冲击强度 3.6 KJ/m ISO 179/1eA

电气性能额定值单位测试方法 介电破坏强度 18 KV/mm IEC 60243-1

体积电阻率 8×10^{-12} Ω·cm IEC 60093

表面电阻率 $> 5 \times 10^{11}$ Ω IEC60093 热性能额定值单位测试方法

热变形温度 123 ISO 75-1,-2

线膨胀系数 ISO 11359-2 (流动方向) 9

(垂直方向) 9 阻燃性 HB POM是一种坚韧有弹性的材料，即使在低温

下仍有很好的抗蠕变特性、几何稳定性和抗冲击特性。POM既有均聚物材料也有共聚物材料。均聚物材料具有很好的延展强度、抗疲劳强度，但不易于加工。共聚物材料有很好的热稳定性、化学稳定性并且易于加工。无论均聚物材料还是共聚物材料，都是结晶性材料并且不易吸收水分。POM的高结晶程度导致它有相当高的收缩率，可高达2%~3.5%。对于各种不同的增强型材料有不同的收缩率。

注塑模工艺条件 干燥处理：如果材料储存在干燥环境中，通常不需要干燥处理。 熔化温度：均聚物材料为190~230C；共聚物材料为190~210C。 模具温度：80~105C。为了减小成型后收缩率可选用高一些的模具温度。 注射压力：700~1200bar 注射速度：中等或偏高的注射速度。 流道和浇口：可以使用任何类型的浇口。如果使用隧道形浇口，则好使用较短的类型。对于均聚物材料建议使用热注嘴流道。对于共聚物材料既可使用内部的热流道也可使用外部热流道。 典型用途 POM具有很低的摩擦系数和很好的几何稳定性，特别适合于制作齿轮和轴承。由于它还具有耐高温特性，因此还用于管道器件（管道阀门、泵壳体），草坪设备等。POM为乳白色不透明的，一种没有侧链的高密度，高结晶性的线型聚合物。具有良好的综合性能，突出的优良的耐疲劳性和耐蠕变性，良好的电性能等。 力学性能：由于聚甲醛是一种高结晶性的聚合物，具有较高的弹性模量，很高的硬度和刚度。可以在-40~100度长期使用.而且耐多次重复冲击,强度变化很少.强度受温度和湿度变化影响很少.聚甲醛是热塑性材料中耐疲劳性为优越

的品种,蠕变小.2 热学性能:聚甲醛具有较高热变形温度,均聚为136度,共聚为110度.但由于分子结构方