

## 技术数据表



### ALCOM POM 770/1 PTFE10



基础聚合物	聚甲醛/通用
填料/添加剂系统	10 % PTFE
特殊功能	热老化稳定性,易脱模,提高的滑动/耐磨性能
市场细分	多样的
应用领域	多样的



预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-110 °C for 2-3 h
	在循环空气干燥器里 100-110 °C for 3-5 h
	取决于湿度含量

  

注塑成型加工	注塑熔体温度 180-220 °C 注塑模具温度 60-120 °C
--------	---------------------------------------

  

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	2400	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	60	MPa	ISO 178
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527
拉伸强度	54	MPa	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	145	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	90	°C	ISO 75-1/-2
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	6.5	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	190	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	1.8 - 2.2	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.6 - 2	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1440	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183