

技术数据表




ALCOM POM 770/1 SLAP

基础聚合物	共聚聚甲醛
填料/添加剂系统	特殊填料
特殊功能	提高的滑动/耐磨性能,热老化稳定性
市场细份	汽车,机械
应用领域	注塑部件
典型应用	轴承和滑动元件,功能部件

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 60-90 °C

存储
 干燥, 避免光照

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	58	MPa	ISO 178
拉伸模量	2350	MPa	ISO 527
拉伸强度	52	MPa	ISO 527
断裂伸长率	25	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	85	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	142	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	90	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	173	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	8	cm ³ /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)	2.6 - 3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	2.2 - 2.6	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1400	kg/m ³	ISO 1183