

ULTRON-C270A

聚甲醛 Polyoxymethylene(POM)

| 主要特征 FEATURES | 主要应用 APPLICATIONS |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● 高流动性 High flow ● 高机械强度 High mechanical strength ● 良好的耐疲劳性 Good fatigue resistance ● 耐蠕变 Creep resistance ● 耐化学药品性好 Good chemical resistance | <ul style="list-style-type: none"> ● 齿轮 Gears ● 汽车 Automobiles ● 工业机械 Industrial applications ● 电子电器 E&E parts ● 其它 Others |

| 性能 ^[1] Properties | 测试标准 Test Standard | 测试条件 Test Condition | 国际单位 S.I. Unit | 典型值 S.I. ^[1,2] Typical Value |
|--|-----------------------|------------------------------|-------------------|--|
| 力学性能 Mechanical | | | | |
| 拉伸强度 Tensile Strength | ISO 527-2 | 50mm/min | MPa | 62 |
| 断裂拉伸应变 Tensile Strain at Break | ISO 527-2 | 50mm/min | % | 30 |
| 弯曲强度 Flexural Strength | ISO 178 | 2mm/min | MPa | 86 |
| 弯曲模量 Flexural Modulus | ISO 178 | 2mm/min | MPa | 2550 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength | ISO 180 | 23°C | kJ/m ² | 6.5 |
| 洛氏硬度 Rockwell Hardness | ISO 2039-2 | R-Scale | / | 116 |
| 热性能 Thermal | | | | |
| 负荷变形温度 Temperature of Deflection Under Load | ISO 75-2 | 0.45MPa | °C | 155 |
| | | 1.80MPa | °C | 95 |
| 电性能 Electrical | | | | |
| 体积电阻率 Volume Resistivity | IEC 60093 | -- | Ω·cm | 10 ¹⁶ |
| 介电强度 Dielectric Strength | IEC 60243-1 | 2mm, in oil | kV/mm | 21 |
| 其他 Others | | | | |
| 密度 Density | ISO 1183-1 | -- | g/cm ³ | 1.41 |
| 熔指流动速率指数 MFR | ISO 1133 | 190°C, 2.16kg | g/10min | 27 |
| 模塑收缩率 Molding Shrinkage | ISO 294-4 | -- | % | 2.0-2.2 |
| 吸水率 Water Absorption | ISO 62 | Equilibrium 23°C/50% r.h. | % | 0.2 |
| 阻燃等级 Flammability | UL 94 | -- | / | HB |

[1] 数据为典型值，只作为客户使用的参考，不作为品质指标最低值或最高值的保证及其他任何用途的保证。

[2] 不同的颜色性能可能会不同。

注意: 本文本的数据与信息是基于我们现在的认识与经验。如果将来有了新的认识和经验, 不排除对本文本的信息与数据进行修改而不预先通知的可能。由于使用条件和适用法律可能因地因时而异, 客户有责任确定本文件里的产品和产品信息是否适合客户使用, 并确保自己的工作场地和处理产品的方式符合可适用的法律和其它政府法规。金发科技对本文本信息不承担任何责任与义务, 也未提供任何保证。在本文本中关于产品的可售性或某一特殊用途的可适用性的所有默示保证在此明确地予以排除。

ULTRON-C270A

典型加工条件 Typical Processing Conditions

| | | 典型值 Optimum | 范围 Range |
|--------|------------------------------|------------------------|----------|
| 熔体温度 | Melt Temp. | 190℃ | 180-210℃ |
| 料筒温度 | Barrel Zone Temp. | 后段, Rear | 175℃ |
| | | 中段, Center | 185℃ |
| | | 前段, Front | 190℃ |
| 模具温度 | Mold Temp. | 70℃ | 50-90℃ |
| 加工温度上限 | Processing Temp. Upper Limit | 220℃ | |
| 注塑速度 | Injection Speed | 中速到高速 Moderate to high | |
| 预干燥 | Pre-dry Requirements | 80~90℃, 4~6hr | |

以上加工参数仅供参考, 可根据不同机型、不同模具以及产品要求, 对上述工艺做适当调整。

安全及处理注意事项

客户可向当地的金发科技办事处索取本产品的材料安全数据表 (MSDS)。客户从 MSDS 中可得到材料处理、安全和弃置方面的资料以及当地健康和法规所需要的资料。下面所述只是一般注意事项, 仅适用于本牌号的树脂。用于塑料成型的各类添加剂和加工助剂, 以及用于二次加工工序的其它材料有其自身的安全要求, 因此必须分别去了解。

本产品正常条件下使用时, 人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题。不过, 在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁, 以避免粉尘聚积。在加工操作中, 应尽量避免接触熔融的树脂。

塑料树脂产品在制造过程可能会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和上呼吸道。在多尘的生产环境中, 建议操作工人使用经有关

部门认可的呼吸器或面罩。

按正确操作规程要求, 塑料加工区应有良好的通风。塑料在加工过程中超过熔融温度时会释放出或多或少的含有分解物质的烟雾, 此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下, 一般良好的通风设备便已足够。当有需要时, 应使用局部抽气通风方法。

如在工作中接触到的飞扬微粒对眼睛造成伤害, 应配戴防化护目镜。处理本树脂时, 若有需要, 可戴上隔热手套作保护。

一般来说, 塑料树脂产品在紫外线作用下可能会有发黄现象, 因此产品存储时应避免太阳光直接照射。

金发科技建议用户事先调查自己产品的最终用途, 以保证能正确使用金发科技的产品。为保证金发公司的产品不被误用或错用, 建议与金发科技业务代表联系。