

ALCOM LB POM 1000 18008 WT1005-18

(更新时间: 12.04.2024)

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	高反光,不透明
市场细份	汽车,照明
应用领域	照明,阻光部件
典型应用	导光部件,反射部件

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 不必要的 <0,10 %
注塑成型加工	注塑熔体温度 190-230 °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
机械性能			
弯曲模量	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	75	MPa	ISO 178
拉伸模量	2800	MPa	ISO 527
屈服应力	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	7.6	%	ISO 527
断裂伸长率	20	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	100	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	100	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	149	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	102	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	170	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	22	cm³/10min	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)	2.1 - 2.5	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.9 - 2.3	%	ISO 294-4



ALCOM LB POM 1000 18008 WT1005-18

(更新时间: 12.04.2024)

物理特性

密度	1480	kg/m³	ISO 1183
易燃			
1.5mm厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
灼热丝测试 (GWFI, 550°C, 1.0mm)	通过	-	DIN EN 60695
灼热丝测试 (GWFI, 600°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695
灼热丝测试 (GWIT, 575°C, 1.0mm)	通过	-	DIN EN 60695
灼热丝测试 (GWIT, 625°C, 2.0mm)	通过	-	DIN EN 60695

光学特性

色度反射率Y10(d=2,0mm)	90	%	DIN 5033
色度透射率Y10(d=0.5mm)	1	%	ISO 13468

免责声明:
物性表所示数据均为参考值,非产品规格说明书。这些测试数据仅具有表证性,不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条,所得数据会受到着色、模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。

我们向客户以口头、书面或通过产品测试提供的产品化学性能及物理性能相关信息,包括且不局限于产品应用建议等,都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测,以确定本产品的性能适用于其应用。

客户对材料的选定,确定其性能是否适用于其特定产品,以及其生产工艺负责;同时,该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用,例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性,本公司不做任何明确的或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用:MOCOM在向客户供应医用、药用及用于诊断的医疗产品之前,必须依据MOCOM内部所定风险管理准则对其应用做出评估,即便本产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

- 重要:无论产品类型或名称如何,MOCOM 均不建议或支持其提供的材料使用于属于以下医用、药用或诊断应用类别的任何产品:
- 依据欧盟医疗器械法规(MDR) 2017/745归类为三类风险(Class III)或归类为FDA三类风险(Class 3)的医疗器械
 - IVDD(98/79/EG)清单A中列出的或依据EU 2017/746划分为体外诊断医疗器械(IVDR)中D级风险的医疗器械
 - 任何风险级别、植入体内的并且在体内停留时间超过30天(永久植入)的医疗产品
 - 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

除非MOCOM以书面形式另行明示同意。
本公司的通用销售条款和条件在任何时间均适用。