

Ultraform® N 2200 G43

聚甲醛 (POM) 共聚物

BASF Corporation

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Injection molding grade for parts requiring high stiffness and strength together with good mold release.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
资料 ¹	• Processing (English) • Technical Datasheet (English)
UL 黄卡 ²	• E41871-233588
搜索 UL 黄卡	• BASF Corporation • Ultraform®
供货地区	• 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 刚性, 高 • 共聚物 • 高强度 • 脱模性能良好
机构评级	• EC 1907/2006 (REACH)
RoHS 合规性	• RoHS 合规
形式	• 颗粒
加工方法	• 注射成型
树脂ID (ISO 1043)	• POM-GF20

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.54 g/cm ³	1.54 g/cm ³	ISO 1183
表观密度	0.85 g/cm ³	0.85 g/cm ³	
溶化体积流率 (MVR) (190°C/2.16 kg)	0.244 in ³ /10min	4.00 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	1.3 %	1.3 %	
流动方向	1.0 %	1.0 %	
吸水率			ISO 62
饱和, 73°F (23°C)	0.90 %	0.90 %	
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	0.15 %	0.15 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	1.04E+6 psi	7200 MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	16700 psi	115 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0 %	3.0 %	ISO 527-2
拉伸蠕变模量 ⁴ (1000 hr)	653000 psi	4500 MPa	ISO 899-1
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-22°F (-30°C)	3.6 ft-lb/in ²	7.5 kJ/m ²	
73°F (23°C)	3.6 ft-lb/in ²	7.5 kJ/m ²	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-22°F (-30°C)	24 ft-lb/in ²	50 kJ/m ²	
73°F (23°C)	24 ft-lb/in ²	50 kJ/m ²	
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
球压硬度 (H 358/30)	23800 psi	164 MPa	ISO 2039-1
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	322 °F	161 °C	ISO 75-2/A
熔融温度	334 °F	168 °C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动 (73 到 131°F (23 到 55°C))	2.8E-5 in/in/°F	5.0E-5 cm/cm/°C	ISO 11359-2
最高使用温度 - short cycle operation	230 °F	110 °C	



Ultraform® N 2200 G43

聚甲醛 (POM) 共聚物

BASF Corporation

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
表面电阻率	1.0E+14 ohms	1.0E+14 ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14 ohms·cm	1.0E+14 ohms·cm	IEC 60093
介电强度	2200 V/mil	85 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率 (1 MHz)	4.10	4.10	IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	7.0E-3	7.0E-3	IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	600 V	600 V	IEC 60112
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0630 in (1.60 mm))	HB	HB	UL 94
补充信息	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
Automotive Materials > 39.4 mil (> 1.00 mm)	Passed	Passed	FMVSS 302
ISO Type	POM-K, M-GNR, 02-003, GF20	POM-K, M-GNR, 02-003, GF20	ISO 9988-1
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	212 °F	100 °C	
干燥时间	3.0 hr	3.0 hr	
建议的最大水分含量	0.20 %	0.20 %	
料斗温度	392 °F	200 °C	
料筒后部温度	401 °F	205 °C	
料筒中部温度	401 °F	205 °C	
料筒前部温度	410 °F	210 °C	
射嘴温度	410 °F	210 °C	
加工 (熔体) 温度	374 到 446 °F	190 到 230 °C	
模具温度	140 到 248 °F	60.0 到 120 °C	
Screw Speed	< 709 in/min	< 300 mm/sec	

注射说明
Residence Time : <10 min

备注

- ¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。
- ² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。
- ³ 一般属性：这些不能被视为规格。
- ⁴ strain <= 0,5%, 23°C



Ultraform® N 2200 G43

聚甲醛 (POM) 共聚物

BASF Corporation

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

购买地点

供应商

BASF Corporation

Wyandotte, MI USA

电话: 800-527-TECH

Web: <http://www.plasticsportal.com/usa>

分销商

Ultrapolymers

Ultrapolymers is a Pan European distribution company. Contact Ultrapolymers for availability of individual products by country.

电话: +32-11-57-95-57

Web: <http://www.ultrapolymers.com/>

供货地区: Bosnia and Herzegovina, Croatia, Ireland, Italy, Macedonia, Portugal, Serbia, Spain, Turkey, United Kingdom

