POM | KEPITAL F20-03 | 标准牌号

- 普通注塑成型的中粘度牌号

- 注塑成型应用的普通共聚聚甲醛牌号

基本信息	测试方法	单位	值
聚合物	ISO 1043	-	POM

物理性能	测试方法	单位	值
吸水率	ISO 62	%	0.2
密度	ISO 1183	g/cm^3	1.41
熔体质量流动速率	ISO 1133	g/10min	9.0

热性能	测试方法	单位	值
热变形温度(1.8 MPa)	ISO 75	°C	100
燃烧性	UL 94	–	HB
线性膨胀系数	ISO 11359	$X\ 10^{-5}$/°C	12
熔融温度	ISO 11357	°C	165

机械性能	测试方法	单位	值
拉伸模量	ISO 527	MPa	2,750
拉伸强度	ISO 527	MPa	65
屈服伸长率	ISO 527	%	10
断裂标称应变	ISO 527	%	32
弯曲强度	ISO 178	MPa	87
弯曲模量	ISO 178	MPa	2,550
简支梁冲击强度（缺口，23°C）	ISO 179/1eA	kJ/㎡	6.5
简支梁冲击强度（缺口，-30°C）	ISO 179/1eA	kJ/㎡	5.5

电气性能	测试方法	单位	值
表面电阻率	IEC 60093	Ω	$1x10^{16}$
体积电阻率	IEC 60093	Ω · cm	$1x10^{14}$
介电强度	IEC 60243-1	kV/mm	19

Other	测试方法	单位	值
成型收缩率(流动方向, t = 2 mm)	ISO 294-4	%	2.0

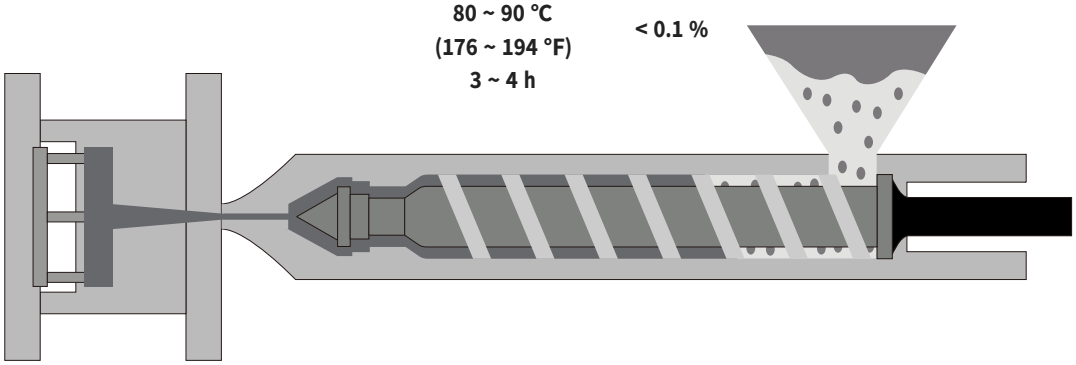
注塑条件

热风干燥

80 ~ 90 °C
(176 ~ 194 °F)
3 ~ 4 h

干燥后含水率

< 0.1 %



螺杆转速

150 mm/s ~ 200 mm/s

背压

Maximum 20 bar

Mold	BN (Nozzle)	B3 (Metering)	B2 (Compression)	B1 (Feeding)	Hopper
60 ~ 80 °C 140 ~ 176 °F	180 ~ 210 °C 356 ~ 410 °F	190 ~ 200 °C 374 ~ 392 °F	180 ~ 190 °C 356 ~ 374 °F	170 ~ 180 °C 338 ~ 356 °F	60 ~ 80 °C 140 ~ 176 °F

联系信息

总部 : 首尔特别市中区素月路2街30 T-Tower10楼 (04637) / +82-2-6952-6298

研究所 : Wavetech B/D, 7F, 15, Iljik-ro 94gil, Anyang city, Republic of Korea (13901) / 82-31- 436 -1300

GPAC Shanghai : SOHO Tianshan Plaza. No.1717 Tianshan Rd. Changning District. Shanghai, China / +86-21-6237-1977

平泽工厂 : 京畿道平泽市彭城邑秋八产园1街82号 / 82-31-691-3003

放弃

1. 本资料是基于本公司当前技术水平对本产品进行测试所得的结果，且可能会因测试方法及条件的不同而有所变动。若客户在本产品中添加了颜料或其他添加剂，则本资料不适用于该情况。本产品不适用于(齿)医学植入物，客户在使用本产品时应遵循安全及健康标准。关于本产品的使用决策及责任由客户自行承担，本资料不得作为法律诉讼及依据文件使用。
2. 上述成型收缩率是基于本公司试验模具，在特定注塑条件下测试所得的数值，因此可能因测试条件不同而有所变动。由于贵公司拟生产的模具在厚度、设计、注塑机、注塑条件等方面可能与本公司试验模具不同，因此上述收缩率可能会有所差异。建议贵公司充分审查自身的设计条件及注塑成型条件，并在必要时进行修正后再应用。若贵公司所生产的模具与本公司的试验模具之间存在收缩率差异，由此产生的任何法律责任均与本公司无关，所有责任由贵公司自行承担。