

POM | KEPITAL FG2025 | 강화.충전 Grade

- KEPTIAL FG2025는 Glass Fiber가 강화된 일반 사출 성형용 Grade입니다.
- 매우 높은 수준의 강성, 경도 및 HDT를 나타내며, 부품의 열팽창 및 수축률을 감소시킬 수 있습니다.

물리적 성질	시험방법	단위	대표치
밀도	ISO 1183	g/cm ³	1.59
용융지수	ISO 1133	g/10min	7
흡수율(23 °C, 50 %RH)	ISO 62	%	0.2

열적 성질	시험방법	단위	대표치
열변형 온도(1.8 MPa)	ISO 75	°C	162
연소성	UL 94	-	HB
용점(10 °C/min)	ISO 11357	°C	165
선팽창계수	ISO 11359	X 10 ⁻⁵ /°C	3

기계적 성질	시험방법	단위	대표치
인장탄성률	ISO 527	MPa	9,000
인장강도	ISO 527	MPa	160
항복신율	ISO 527	%	-
파단신율	ISO 527	%	3
굴곡강도	ISO 178	MPa	220
굴곡탄성률	ISO 178	MPa	8,250
Charpy 충격강도(Notched, 23°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	8.0
Charpy 충격강도(Notched, -30°C)	ISO 179/1eA	kJ/m ²	8.0

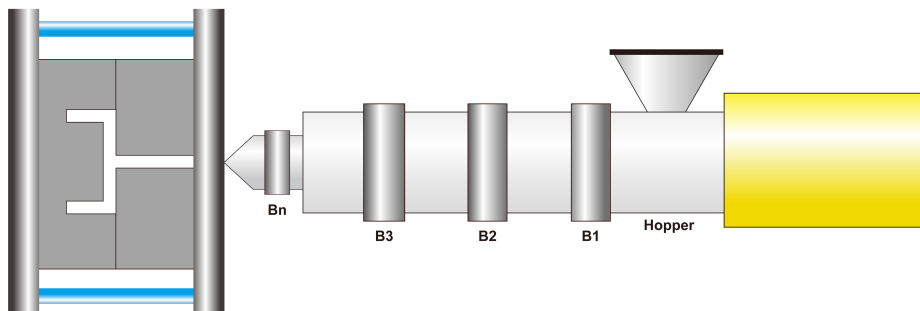
전기적 성질	시험방법	단위	대표치
표면저항률	IEC 60093	Ω	1x10 ¹⁶
체적저항률	IEC 60093	Ω · cm	1x10 ¹⁴
내전압	IEC 60243-1	kV/mm	23

기타	시험방법	단위	대표치
성형수축률(흐름방향, t = 2 mm)	ISO 294-4	%	0.7

일반 정보	시험방법	단위	대표치
소재 약어	ISO 1043	-	POM-GF25

Revision No : 6 (2020-07-21)

사출 성형 조건



예비건조 (최대 수분 함량 : 0.1 %)

사출 성형 전 80 °C ~ 90 °C 오븐에 3 h ~ 4 h 건조를 추천 드립니다.

온도조건

금형 온도 : 60 °C ~ 80 °C (140 °F ~ 176 °F)

실린더 온도 : 170 °C ~ 210 °C (338 °F ~ 410 °F)

Mold	Bn(Nozzle)	B3(Metering)	B2(Compression)	B1(Feeding)	Hopper
60 ~ 80 °C	180 ~ 210 °C	190 ~ 200 °C	180 ~ 190 °C	170 ~ 180 °C	60 ~ 80 °C

계량조건

스크루 속도 : 150 mm/s ~ 200 mm/s

배압 : Maximum 20 bar

연락처

본사

서울특별시 중구 소월로2길 30, T Tower 10층 (04637)
Tel: 02-6952-8377

연구소

경기도 안양시 만안구 일직로 94번길 15 (13901)
Tel: 031- 436 -1300

부연설명

1. 상기 자료는 본 제품에 대해 당사의 현재 기술 수준에서 측정된 것이며, 측정 방법 및 조건에 따라 변경될 수 있습니다. 본 제품에 고객에 의해 안료 및 기타 첨가제가 사용된 경우 상기 자료는 적용되지 않습니다. 본 제품은 (치)의 학 Implants 용으로는 적합하지 않으며, 고객은 안전 및 보건 기준에 따라 본 제품을 사용해야 합니다. 제품 사용의 결정 및 책임은 고객에게 있으며, 상기 자료는 법적 소송 및 근거자료로 활용될 수 없습니다.
2. 상기 성형수축률은 당사 시험편 금형을 이용하여 특정 사출조건에 한하여 측정된 수치이므로, 측정조건에 따라 다소 변동될 수 있습니다. 귀사에서 제작하고자 하는 금형의 경우 두께, 디자인, 사출기, 사출조건 등이 당사 시험편 금형과 상이하여 상기 수축률과 차이가 있을 수 있으므로, 귀사의 설계조건, 사출성형조건 등을 충분히 검토하신 후 필요 시 보정하여 적용하시기 바랍니다. 제작하고자 하는 금형과의 수축률 차이가 발생할 경우 당사에서는 어떠한 법적 책임도 질 수 없으며, 모든 책임은 귀사에 있음을 분명히 밝혀 드립니다.