

Iupital® FC2020D

20% 碳纤维增强材料

聚甲醛 (POM) 共聚物

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Iupital® FC2020D是一种聚甲醛(POM)共聚物材料,含有的填充物为20% 碳纤维增强材料. 该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型.
Iupital® FC2020D的主要特性有:
阻燃/额定火焰
传导性

基本信息			
黄卡信息	E41179-231677		
填料/增强材料	碳纤维增强材料,20% 填料按重量		
特性	导电		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.46	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	3.5	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	3.20	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动方向 (3.00 mm)	0.40	%	
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.36	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	17000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	130	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	1.5	%	ISO 527-2
弯曲模量	16000	MPa	ISO 178
弯曲应力	200	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	4.5	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	30	kJ/m²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	164	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	162	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	166	°C	ISO 11357-3
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	2.0E+2	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+2	ohms·cm	IEC 60093
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	

干燥温度	80.0	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	180	°C
料筒中部温度	190	°C
料筒前部温度	200	°C
射嘴温度	180 到 210	°C
模具温度	60.0 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 100	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	80 到 120	rpm

备注

- | | |
|----|--------|
| 1. | 60% RH |
|----|--------|