

Iupital® FB2025

玻璃珠

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® FB2025是一种聚甲醛(POM)共聚物材料,含有的填充物为玻璃珠. 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® FB2025的主要特性为:阻燃/额定火焰.

基本信息			
黄卡信息	E41179-231676		
填料/增强材料	玻璃珠		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.59	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	3.80	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动方向 (3.00 mm)	1.6	%	
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	60.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	6.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	3700	MPa	ISO 178
弯曲应力	100	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)	4.0	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	60	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	158	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	115	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	166	°C	ISO 11357-3
可燃性	额定值		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	