

KOCETAL® K100HS

聚甲醛 (POM) 共聚物
Kolon Plastics, Inc.

产品说明

KOCETAL® K100HS is suitable for injection moldings with high-strength and improved processing.

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

基本信息			
特性	高强度	可加工性,良好	
RoHS 合规性	RoHS 合规		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.41	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	2.0	%	ISO 294-4
流量	2.5	%	ISO 294-4
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.59	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	93		ISO 2039-2
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (23°C)	66.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	40	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	2700	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	90.0	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)	11	kJ/m²	ISO 179/1eA
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	100	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	172	°C	ISO 11357-3
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14	ohms·cm	IEC 60093
介电强度	19	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80 到 90	°C	
干燥时间	3.0	hr	
料筒后部温度	180	°C	
料筒中部温度	190	°C	

料筒前部温度	190	°C
射嘴温度	200	°C
加工(熔体)温度	< 220	°C
模具温度	60 到 80	°C