

Iupital® A10-03

聚甲醛 (POM) 共聚物
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Standard -2
High Anticreep

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			
黄卡信息	E41179-101257271		
特性	共聚物	良好的抗蠕变性	
形式	粒子		
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
熔速率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.20	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流量 (3.00 mm)	2.2	%	
吸水率 - 23C/60RH	0.22	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	67.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	9.0	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	35	%	ISO 527-2
弯曲模量	2750	MPa	ISO 178
弯曲应力	94.0	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)	8.0	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	280	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	104	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	168	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值		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	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	

料筒后部温度	170	°C
料筒中部温度	180	°C
料筒前部温度	190	°C
射嘴温度	180 到 210	°C
模具温度	60 到 80	°C
注塑压力	50.0 到 100	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	80 到 120	rpm