

# KOCETAL<sup>®</sup> CF702

Polyacetal + Carbon Fiber, Reinforced, Injection Molding, Medium Viscosity

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值
<b>物理性质</b>				
比重		ASTM D792	-	1.43
熔融指数	190 °C, 2.16 kg	ASTM D1238	g/10min	10.0
收缩率		ASTM D955	%	0.7-1.1
以上数值为通过试片测得的收缩率, 实际产品的收缩率可能因部品的形态不同而存在差异, 在制作模具前请与我们联系。				
吸水率	23 °C, H <sub>2</sub> O, 24 hr	ASTM D570	%	0.22
<b>机械性能</b>				
拉伸强度, (3.2mm)	20 mm/min	ASTM D638	MPa	80
断裂伸长率, (3.2mm)	20 mm/min	ASTM D638	%	-
弯曲强度, (3.2mm)	10 mm/min	ASTM D790	MPa	130
弯曲模量, (3.2mm)	10 mm/min	ASTM D790	MPa	8,600
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23 °C		J/m	30
	-30 °C		J/m	-
洛氏硬度	M scale	ASTM D785	-	87
<b>热性质</b>				
熔点	20 °C/min	ASTM D1525	°C	167
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	°C	-
线膨胀系数		ASTM D696	$\times 10^{-5}$ cm/cm · °C	-
燃烧性		UL94	Class	HB
<b>电性能</b>				
绝缘强度		IEC 60243	kV/mm	-
体积电阻率		IEC 60093	$\Omega \cdot \text{cm}$	-
表面电阻率		IEC 60093	$\Omega / \text{sq}$	$1 \times 10^4$

※ 1Mpa = 10.197162 Kg/cm<sup>2</sup>, 1J/m = 0.10197 Kg · cm/cm, ( 试片厚度 )

**加工条件 (注塑成型)**

干燥温度(℃)	80 ~ 90			
干燥时间(hr)	3 ~ 5			
控制含水率(%)	≤ 0.1			
汽缸温度(℃)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	190 ~ 210	190 ~ 210	180 ~ 200	170 ~ 190
模具温度(℃)	60 ~ 90			