

# KOCETAL<sup>®</sup> UR306

Polyacetal, Impact Modified, 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>					
相对密度		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.31	
填充料含量	190 °C, 2.16 kg	ISO 1133	g/10min	5.3	
熔体体积率	190 °C, 2.16 kg	ISO 1133	cm <sup>3</sup> /10min	4.7	
收缩率		ISO 294-4	%	1.4-1.8	
吸水率	23 °C, 50% RH	ISO 62	%	0.25	
<b>机械性能</b>					
拉伸强度, (4.0mm)	50 mm/min	ISO 527	MPa	35	
断裂伸长率(4.0mm)	50 mm/min	ISO 527	%	>50	
屈服伸长率, (4.0mm)	50 mm/min	ISO 527	%	25	
弯曲强度, (4.0mm)	2 mm/min	ISO 178	MPa	45	
弯曲模量, (4.0mm)	2 mm/min	ISO 178	MPa	1,320	
Charpy 缺口冲击强度(4.0mm)		ISO 179/1eA			
	23 °C			kJ/m <sup>2</sup>	24.5
	-30 °C			kJ/m <sup>2</sup>	16.0
洛氏硬度	M scale	ISO 2039-2	-	78	
<b>热性质</b>					
熔点	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	167	
热变形温度	1.8 MPa	ISO 75	°C	65	
线膨胀系数		ISO 11359	× E <sup>-6</sup> /K	-	
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	Ω·cm	-	
表面电阻率		IEC 60093	Ω	-	

※ ( 试片厚度 )

加工条件 (注塑成型)

干燥温度(°C)	80 ~ 90	(除湿干燥机基准)		
干燥时间(hr)	3 ~ 5			
温度限值(°C)	220			
控制含水率(%)	≤ 0.1			
汽缸温度(°C)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	180 ~ 200	180 ~ 200	170 ~ 190	160 ~ 180
模具温度(°C)	60 ~ 80			