

# KOPEL<sup>®</sup> KP3372

Injection Molding, PEL, General Purpose, High Modulus

## Application

Living(Cable, Low noise gear)

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		ASTM D792	-	1.27
填充料含量	240 °C, 2.16kg	ASTM D1238	g/10min	36
收缩率		ASTM D955	%	1.72 ~ 1.78
吸水率	23°C, H <sub>2</sub> O, 24hr	ASTM D570	%	0.3
<b>机械性能</b>				
拉伸强度, (3.2mm)	200 mm/min	ASTM D638	MPa	37
断裂伸长率, (3.2mm)	200 mm/min	ASTM D638	%	330
弯曲强度, (3.2mm)	200 mm/min	ASTM D790	MPa	33
弯曲模量, (3.2mm)	200 mm/min	ASTM D790	MPa	550
Izod 缺口冲击强度, (6.4mm)		ASTM D256		
	23 °C		J/m	120
	-40 °C		J/m	47
邵氏硬度	D scale	ASTM D2240	-	72
<b>热性质</b>				
熔点	20 °C/min	ASTM D3418	°C	215
维卡软化温度	10N	ASTM D1525	°C	208
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/sq	

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

加工条件 (注塑成型)

干燥温度(℃)	100~115	(除湿干燥机基准)		
干燥时间(hr)	3~5			
控制含水率(%)	≤ 0.1			
汽缸温度(℃)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	230~240	225~240	225~235	200~210
模具温度(℃)	40~60			