



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupital™ F10-01

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

### 一般信息

#### 产品说明

高粘度、挤出型号

#### 总览

|      |                                                                           |                                                                       |
|------|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 特性   | <ul style="list-style-type: none"> <li>高粘度</li> </ul>                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>通用</li> </ul>                  |
| 用途   | <ul style="list-style-type: none"> <li>电气/电子应用领域</li> <li>汽车电子</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>汽车领域的应用</li> <li>通用</li> </ul> |
| 加工方法 | <ul style="list-style-type: none"> <li>挤出</li> </ul>                      |                                                                       |

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                         | 额定值    | 单位制                    | 测试方法         |
|------------------------------|--------|------------------------|--------------|
| 密度                           | 1.41   | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183     |
| 熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg) | 2.5    | g/10 min               | ISO 1133     |
| 熔融体积流量 (MVR) (190°C/2.16 kg) | 2.2    | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133     |
| 收缩率 - 流动 (3.00 mm)           | 2.2    | %                      | 内部方法         |
| 吸水率 - 60% RH (23°C)          | 0.22   | %                      | 内部方法         |
| 机械性能                         | 额定值    | 单位制                    | 测试方法         |
| 拉伸模量                         | 2800   | MPa                    | ISO 527-1/1  |
| 拉伸应力 (屈服)                    | 63.0   | MPa                    | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变                         |        |                        | ISO 527-2/50 |
| 屈服                           | 10     | %                      |              |
| 断裂                           | 33     | %                      |              |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>            | 2500   | MPa                    | ISO 178      |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>            | 89.0   | 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/m <sup>2</sup>      | ISO 179      |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)            | 280    | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179      |
| 热性能                          | 额定值    | 单位制                    | 测试方法         |
| 载荷下热变形温度                     |        |                        |              |
| 0.45 MPa, 未退火                | 156    | °C                     | ISO 75-2/B   |
| 1.8 MPa, 未退火                 | 100    | °C                     | ISO 75-2/A   |
| 熔融温度                         | 166    | °C                     | ISO 11357-3  |
| 线形热膨胀系数                      |        |                        | ISO 11359-2  |
| 流动                           | 1.1E-4 | cm/cm/°C               |              |
| 垂直                           | 1.1E-4 | cm/cm/°C               |              |

## Iupital™ F10-01

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

| 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             |         |         | IEC 60243-1 |
| 1.00 mm          | 32      | kV/mm   |             |
| 3.00 mm          | 19      | kV/mm   |             |
| 介电常数             |         |         | IEC 60250   |
| 1 MHz            | 3.90    |         |             |
| 100 MHz          | 3.90    |         |             |
| 耗散因数             |         |         | IEC 60250   |
| 1 MHz            | 7.0E-3  |         |             |
| 100 MHz          | 2.0E-3  |         |             |
| 漏电起痕指数           | 600     | V       | IEC 60112   |
| 可燃性              | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
| UL 阻燃等级 (0.8 mm) | HB      |         | UL 94       |

## 加工信息

| 注射           | 额定值        | 单位制 |
|--------------|------------|-----|
| 干燥温度 - 真空干燥机 | 80         | °C  |
| 干燥时间 - 真空干燥机 | 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 |

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min