



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupital™ F20-55R2

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

### 一般信息

#### 产品说明

低VOC、耐候性改良

#### 总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>低 VOC</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>耐候性, 良好</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>

### 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
熔融体积流量 ( MVR ) (190°C/2.16 kg)	7.7	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	2.0	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	62.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	8.5	%	
断裂	30	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2700	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	90.0	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)	6.5	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 (1.8 MPa, 未退火)	100	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	166	°C	ISO 11357-3
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