



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupital™ FC2020H

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

一般信息

产品说明

碳纤充填、高刚性

总览

填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 高刚性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子 • 汽车领域的应用 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.46	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (190°C/2.16 kg)	5.4	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	0.40	%	内部方法
吸水率 - 60% RH (23°C)	0.28	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	17000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	170	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	16000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	270	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)	7.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50	kJ/m ²	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	164	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	162	°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	1.5E-5	cm/cm/°C	
垂直	1.1E-4	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	5.0E+5	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+5	ohms·cm	IEC 60093
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	HB		UL 94

Iupital™ FC2020H

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

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	180	°C
料筒中部温度	190	°C
料筒前部温度	200	°C
射嘴温度	180 到 210	°C
模具温度	60 到 100	°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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min