



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupital™ FU2020R2

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

### 一般信息

#### 产品说明

低VOC、耐冲击·软质

#### 总览

特性	• 低 VOC	• 良好抗撞击性	• 柔软
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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.37	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 ( 熔体流动速率 ) (190°C/2.16 kg)	6.8	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 ( MVR ) (190°C/2.16 kg)	5.8	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	45.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	11	%	
断裂	65	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	1700	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	61.0	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)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		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)	82.0	°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	< 40	°C
注塑压力	50.0 到 100	MPa
注射速度	中等	

## Iupital™ FU2020R2

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

---

注射	额定值 单位制
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