



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupital™ FX-11JR1

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

### 一般信息

#### 产品说明

低VOC、高耐磨、润滑剂系、低粘度

#### 总览

添加剂	• 润滑剂		
特性	• 低 VOC • 低粘度	• 良好的流动性 • 耐磨损性, 良好	• 润滑
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	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 ( MVR ) (190°C/2.16 kg)	45	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
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	55.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	7.5	%	
断裂	26	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	81.0	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)	5.0	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	95.0	°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

## Iupital™ FX-11JR1

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

注射	额定值 单位制
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