

Iupital™ FC2020D

聚甲醛 (POM) 共聚物

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

产品说明

碳纤维充填、导电性

总览

填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 20% 填料按重量	
特性	• 导电	• 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

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.46 g/cm³	ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	3.5 g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (190°C/2.16 kg)	3.2 cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	0.40 %	内部方法
吸水率 - 60% RH (23°C)	0.36 %	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)	130 MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.5 %	ISO 527-2/5
弯曲模量 ⁴	16000 MPa	ISO 178
弯曲应力 ⁴	200 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)	4.5 kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	30 kJ/m²	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

电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	2.0E+2 ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+2 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

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

(+) 18816996168

Ponciplastics.com

Iupital™ FC2020D

聚甲醛 (POM) 共聚物

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

注射	额定值 单位制
螺杆转速	80 到 120 rpm

(+) 18816996168

Ponciplastics.com