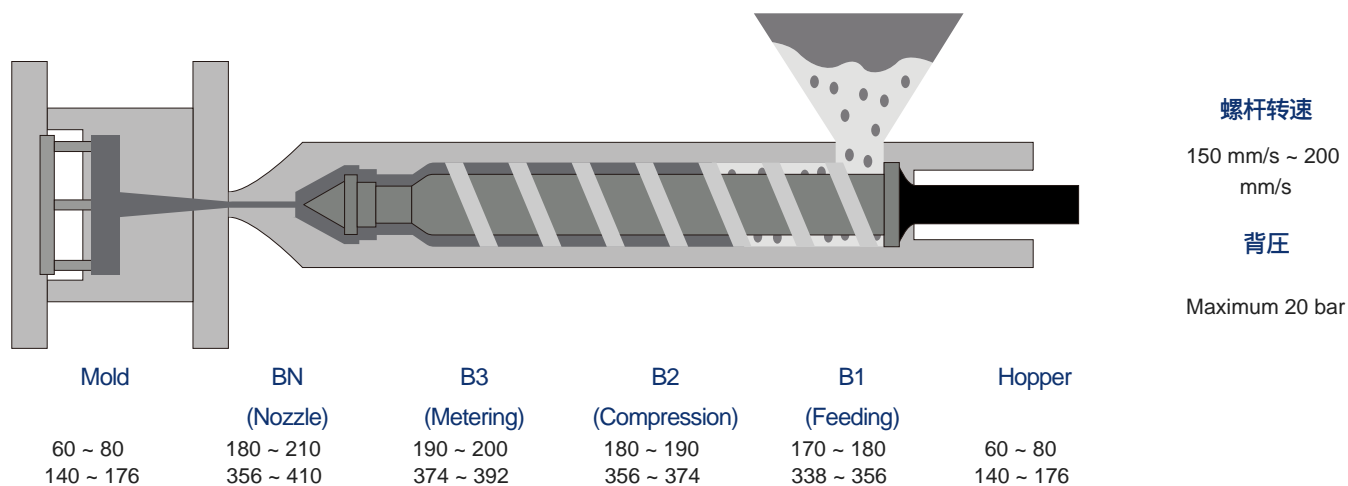


# POM | KEPITAL F10-01 | 标准牌号

- 用于圆棒、片材、管材挤压成型的高粘度牌号
- 适用于有厚壁、无缝隙、无凹痕要求的挤压成型

基本信息	测试方法	单位	值
聚合物	ISO 1043	-	POM
物理性能	测试方法	单位	值
吸水率	ISO 62	%	0.2
密度	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.41
熔体质量流动速率	ISO 1133	g/10min	3.0
热性能	测试方法	单位	值
热变形温度(1.8 MPa)	ISO 75		96
燃烧性	UL 94	-	HB
线性膨胀系数	ISO 11359	X 10 <sup>-5</sup> /	12
熔融温度	ISO 11357		165
机械性能	测试方法	单位	值
拉伸模量	ISO 527	MPa	2,500
拉伸强度	ISO 527	MPa	63
屈服伸长率	ISO 527	%	10
断裂标称应变	ISO 527	%	32
弯曲强度	ISO 178	MPa	83
弯曲模量	ISO 178	MPa	2,350
简支梁冲击强度 (缺口, 23 )	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	8.0
简支梁冲击强度 (缺口, -30 )	ISO 179/1eA	kJ/m <sup>2</sup>	6.5
电气性能	测试方法	单位	值
表面电阻率	IEC 60093		1x10 <sup>16</sup>
体积电阻率	IEC 60093	· cm	1x10 <sup>14</sup>
介电强度	IEC 60243-1	kV/mm	19
Other	测试方法	单位	值
成型收缩率(流动方向, t = 2 mm)	ISO 294-4	%	2.0

## 注塑条件



### 联系信息

总部：首尔特别市中区小公路94 OCI大厦14楼 / 02-728-7481

研究所：Wavetech B/D, 7F, 15, Iljik-ro 94gil, Anyang city, Republic of Korea (13901) / 82-31- 436 -1300

GPAC Shanghai：SOHO Tianshan Plaza. No.1717 Tianshan Rd. Changning District. Shanghai, China / +86-21-6237-1977

平泽工厂：京畿道平泽市彭城邑秋八产业园1街82号 / 82-31-691-3003

### 放弃

1. 本资料是基于本公司当前技术水平对本产品进行测试所得的结果，且可能会因测试方法及条件的不同而有所变动。若客户在本产品中添加了颜料或其他添加剂，则本资料不适用于该情况。本产品不适用于(齿)医学植入物，客户在使用本产品时应遵循安全及健康标准。关于本产品的使用决策及责任由客户自行承担，本资料不得作为法律诉讼及依据文件使用。
2. 上述成型收缩率是基于本公司试验模具，在特定注塑条件下测试所得的数值，因此可能因测试条件不同而有所变动。由于贵公司拟生产的模具在厚度、设计、注塑机、注塑条件等方面可能与本公司试验模具不同，因此上述收缩率可能会有所差异。建议贵公司充分审查自身的设计条件及注塑成型条件，并在必要时进行修正后再应用。若贵公司所生产的模具与本公司的试验模具之间存在收缩率差异，由此产生的任何法律责任均与本公司无关，所有责任由贵公司自行承担。