KPAC Engineering Plastics

POM | KEPITAL F10-01 | 표준 Grade

- KEPITAL F10-01은 고점도 압출 성형용(Rod, Sheet, Tube, Plate 등) Grade입니다.

- 압출 성형 시 Porosity 및 White Mark 발생이 적고, 생산성이 향상된 Grade입니다.

일반 정보	시험방법	단위	대표치
소재 약어	ISO 1043	-	POM

물리적 성질	시험방법	단위	대표치
흡수율(23 °C, 50 %RH)	ISO 62	%	0.2
밀도	ISO 1183	g/cm^3	1.41
용융지수	ISO 1133	g/10 min	3.0

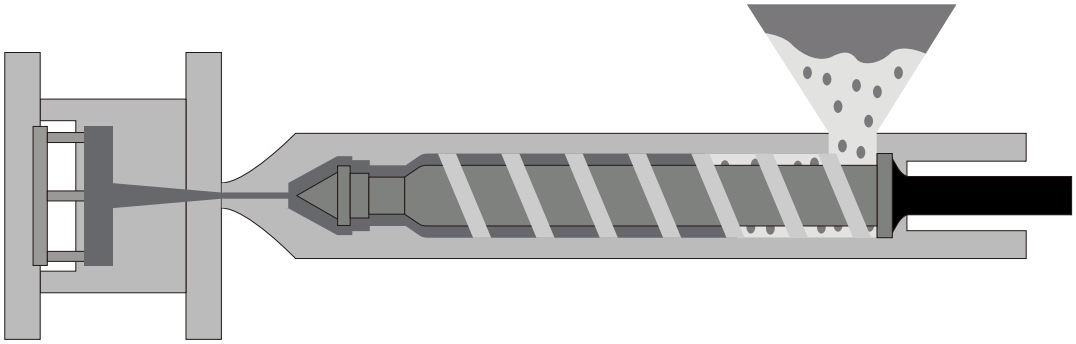
열적 성질	시험방법	단위	대표치
열변형 온도(1.8 MPa)	ISO 75	°C	96
연소성	UL 94	–	HB
선팽창계수	ISO 11359	X 10^{-5}/°C	12
융점	ISO 11357	°C	165

기계적 성질	시험방법	단위	대표치
인장탄성률	ISO 527	MPa	2,500
인장강도	ISO 527	MPa	63
항복신율	ISO 527	%	10
파단신율	ISO 527	%	32
굴곡강도	ISO 178	MPa	83
굴곡탄성률	ISO 178	MPa	2,350
Charpy 충격강도(Notched, 23 °C)	ISO 179/1eA	kJ/㎡	8.0
Charpy 충격강도(Notched, -30 °C)	ISO 179/1eA	kJ/㎡	6.5

전기적 성질	시험방법	단위	대표치
표면저항률	IEC 62631-3-2	Ω/□	$1x10^{16}$
체적저항률	IEC 62631-3-2	Ω · cm	$1x10^{14}$
내전압	IEC 60243-1	kV/mm	19

기타	시험방법	단위	대표치
성형수축률(흐름방향, t = 2 mm)	ISO 294-4	%	2.0

사출 성형 조건



Mold	BN (Nozzle)	B3 (Metering)	B2 (Compression)	B1 (Feeding)	Hopper
60 ~ 80 ℃ 140 ~ 176 °F	180 ~ 210 ℃ 356 ~ 410 °F	190 ~ 200 ℃ 374 ~ 392 °F	180 ~ 190 ℃ 356 ~ 374 °F	170 ~ 180 ℃ 338 ~ 356 °F	60 ~ 80 ℃ 140 ~ 176 °F

계량 속도

150 mm/s ~ 200 mm/s

배압

Maximum 20 bar

연락처

본사 : 서울특별시 중구 소월로2길 30, T Tower 10층 (04637) / Tel: 02-6952-8377

연구소 : 경기도 안양시 만안구 일직로 94번길 15 (13901) / Tel: 031- 436 -1300

부연설명

1. 상기 자료는 본 제품에 대해 당사의 현재 기술 수준에서 측정된 것이며, 측정 방법 및 조건에 따라 변경될 수 있습니다. 본 제품에 고객에 의해 안료 및 기타 첨가제가 사용된 경우 상기 자료는 적용되지 않습니다. 본 제품은 (치)의학 Implants 용으로는 적합하지 않으며, 고객은 안전 및 보건 기준에 따라 본 제품을 사용해야 합니다. 제품 사용의 결정 및 책임은 고객에게 있으며, 상기 자료는 법적 소송 및 근거자료로 활용될 수 없습니다.
2. 상기 성형수축률은 당사 시험편 금형을 이용하여 특정 사출조건에 한하여 측정된 수치이므로, 측정조건에 따라 다소 변동될 수 있습니다. 귀사에서 제작하고자 하는 금형의 경우 두께, 디자인, 사출기, 사출조건 등이 당사 시험편 금형과 상이하여 상기 수축률과 차이가 있을 수 있으므로, 귀사의 설계조건, 사출성형조건 등을 충분히 검토하신 후 필요 시 보정하여 적용하시기 바랍니다. 제작하고자 하는 금형과의 수축률 차이가 발생할 경우 당사에서는 어떠한 법적 책임도 질 수 없으며, 모든 책임은 귀사에 있음을 분명히 밝혀 드립니다.