

共聚聚甲醛  
含碳纤维, black

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	1,45
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,1
熔体体积流动速率 (MVR)		190°C / 2,16kg	pellet	cm <sup>3</sup> /10 min	2
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	0,3-0,8

**机械性能** 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	65
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	0,8
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	11
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	90
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	1,1
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	10

**热学性能**

维卡软化点	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	165
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	100
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	120

**电学性能**

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	≤10 <sup>1</sup>
表面电阻	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	≤10 <sup>1</sup>

**主要特点**

导电, 适用于连续的静电释放。具有强度及刚性的部件。低翘曲。

共聚聚甲醛  
含碳纤维, black

## 建议加工参数

### 概述

避免熔体温度超过 215°C! 建议对设备进行通风。

### 供货形式及存储

除非特别注明, 本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

### 预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	75	2 - 8
热风循环干燥机	120	2 - 4

### 建议加工参数

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工, 并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工, 炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度!

模温	熔体温度	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
80 - 120 °C	200 °C	175 - 200 °C	180 - 200 °C	185 - 205 °C	175 - 190 °C

### 附加信息

当使用未拆封的原始包装时, 通常可以省略预干燥步骤。当含PTFE的材料未经过预干燥, 可能会出现模具内残留物增加的现象。提供的加工说明仅作为通用的建议。鉴于机器、制件形状和体积等条件间的巨大差异, 当原包装未拆封时, 通常可以省略预干燥步骤。当含PTFE的材料没有经过预干燥时, 可能会出现模具内残留物增加的现象。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备 制件几何形状及体积等条件间的较大差异, 对于特定应用可能需要采用不同的设定。