

KOCETAL®

CB301

Polyacetal, Conductive, Extrusion & Injection Molding, High Viscosity

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值
物理性质				
密度		ISO 1183	g/cm ³	1.39
熔融指数	190 °C, 2.16 kg	ISO 1133	g/10min	1.5
熔体体积率	190 °C, 2.16 kg	ISO 1133	cm ³ /10min	
收缩率	流动方向	ISO 294-4	%	1.7 ~ 1.9
	垂直方向			1.7 ~ 1.9
吸水率	23 °C, 50% RH	ISO 62	%	0.22
机械性能				
拉伸强度	50 mm/min	ISO 527	MPa	50
屈服拉伸应变	50 mm/min	ISO 527	%	
断裂拉伸应变	50 mm/min	ISO 527	%	15
弯曲强度	2 mm/min	ISO 178	MPa	75
弯曲模量	2 mm/min	ISO 178	MPa	2,300
Charpy 缺口冲击强度 (Notched)	23°C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	6.0
	-30°C			
洛氏硬度	M scale	ISO 2039-2	-	75
热性质				
熔点	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	167
热变形温度	1.8 MPa	ISO 75	°C	80
线膨胀系数		ISO 11359	× 10 ⁻⁵ /°C	
燃烧性		UL 94	Class	HB
电气性能				
绝缘强度		IEC 60243	kV/mm	
体积电阻率		IEC 60093	Ω·cm	
表面电阻率		IEC 60093	Ω	1×10 ^{^3}

本资料中提及的与产品信息相关的各项数据是为使顾客选材便利而提供的参考数据，与实际数据存有差异。本资料不可视为提供给顾客的COA(Certificate of Analysis)，亦不可用于法律诉讼的参考资料。本资料中提及的各项数据为本公司与认证机构的设备在特定条件下得出的数值，无法与其它不同环境、设备、方法等条件下测得的数据进行比较。产品的成型方法与成型后的现象不同，以上的数值亦会发生变化，本公司在选材方面不承担任何责任。另外，以上数据亦不适用于顾客加入染料或其它添加剂的情况。以上数据中的收缩率数值为按照本公司规格在特定的射出条件下制得的试片测试所得。试片的规格与射出条件不同，数值会产生变化。成型产品的特性、产品的外形、模具的条件、射出成型的条件等均会对收缩率产生影响，顾客需充分考虑，本公司在此方面不承担任何责任。本公司不保证以上的收缩率数据与成型产品的收缩率一致，本公司亦不承担相应的法律责任。

加工条件 (注塑成型)

干燥温度(℃)	80 ~ 90	(除湿干燥机基准)		
干燥时间(hr)	3 ~ 5			
控制含水率(%)	≤ 0.1			
汽缸温度(℃)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	190 ~ 210	190 ~ 210	180 ~ 200	170 ~ 190
模具温度(℃)	60 ~ 80			

公司主页

www.kolonenp.com

国内营业

TEL : +82-2-3677-3621 / FAX : +82-2-3677-3556

海外营业

TEL : +82-2-3677-3623 / FAX : 02-3677-3558

国内营业(岭南地区)

TEL : +82-53-253-3792 / FAX : +82-53-253-3793

研发本部

TEL : +82-54-421-1490 / FAX : +82-54-421-1449

updated : 2024-04-05

本资料中提及的与产品信息相关的各项数据是为使顾客选材便利而提供的参考数据, 与实际数据存有差异。本资料不可视为提供给顾客的COA(Certificate of Analysis), 亦不可用于法律诉讼的参考资料。本资料中提及的各项数据为本公司与认证机构的设备在特定条件下得出的数值, 无法与其它不同环境、设备、方法等条件下测得的数据进行比较。产品的成型方法与成型后的现象不同, 以上的数值亦会发生变化, 本公司在选材方面不承担任何责任。另外, 以上数据亦不适用于顾客加入染料或其它添加剂的情况。以上数据中的收缩率数值为按照本公司规格在特定的射出条件下制得的试片测试所得。试片的规格与射出条件不同, 数值会产生变化。成型产品的特性、产品的外形、模具的条件、射出成型的条件等均会对收缩率产生影响, 顾客需充分考虑, 本公司在此方面不承担任何责任。本公司不保证以上的收缩率数据与成型产品的收缩率一致, 本公司亦不承担相应的法律责任。