POM | KEPITAL ED-10 | 导电和抗静电牌号

普通挤压成型的抗静电高粘度牌号（适用于棒材、板材、片材等）

- 适用于表面电阻率为 $1x10^9$ Ω 的应用需求
- 注意：表面电阻率会随着挤出条件而改变，例如 模具设计、压力、速度等。
- 此外，色度也会随产品的厚度、保留时间、退火条件而改变

物理性能	测试标准	单位	数值
密度	ISO 1183	g/cm^3	1.32
熔融指数	ISO 1133	g/10min	<1
吸水率(23 ºC / 50 % RH)	ISO 62	%	-

热性能	测试标准	单位	数值
热变形温度(1.8 MPa)	ISO 75	ºC	70
燃烧性	UL 94	-	HB
熔点(10 ºC/min)	ISO 11357	ºC	165
线膨胀系数	ISO 11359	$X\ 10^{-5}$/ ºC	-

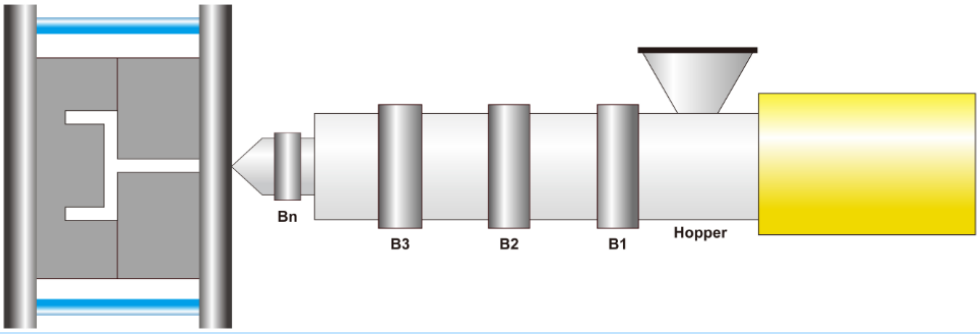
机械性能	测试标准	单位	数值
拉伸强度	ISO 527	MPa	43
屈服伸长率	ISO 527	%	18
断裂伸长率	ISO 527	%	90
弯曲强度	ISO 178	MPa	50
弯曲模量	ISO 178	MPa	1,350
简支梁缺口冲击强度	ISO 179	kJ/㎡	16.0

电性能	测试标准	单位	数值
表面电阻率	IEC 60093	Ω	$1x10^9$
体积电阻率	IEC 60093	Ω · cm	-
介电强度	IEC 60243-1	kV/mm	-

其他	测试标准	单位	数值
收缩率(流动方向, Φ = 100 mm, t = 3 mm)	KEP 方法	%	1.6

Revision No : 1(2015-02-13)

注塑条件



预干燥(建议最大吸水率为：0.1 %)

推荐干燥条件 80 ºC ~ 100 ºC, 3 h ~ 4 h

温度

模具温度: 60 ºC ~ 80 ºC
料筒温度: 180 ºC ~ 210 ºC

模具	Bn (喷嘴)	B3 (计量)	B2 (压缩)	B1 (喂料)	料斗
60 ~ 80 ºC	180 ~ 210 ºC	190 ~ 200 ºC	180 ~ 190 ºC	170 ~ 180 ºC	60 ~ 80 ºC

塑化

螺杆转速: 150 mm/s ~ 200 mm/s
背压: 最大 20 bar

联系方式

总部
Mapo-daero 119 (Gongdeok-dong) Hyeoseong Bldg.
4thfloor, Mapo-gu, Seoul, Korea
Tel 82-2-707-6840 ~ 8, Telefax 82-2-714-9235

KEP 美国
106 North Denton Tap Road Suite 210-202 Coppell,
TX 75019, USA
Tel +1 888 KEPITAL, Telefax +1 888 537-3291

KEP Europe GmbH
Rheingaustrasse 190-196 D-65203 Wiesbaden
Germany
Tel +49 (0)611 962-7381, Telefax +49 (0)611 962-9132

KEP 中国
上海市长宁区遵义路 100 号虹桥 南丰城 A1905
Tel +86 21 6237-1972, Telefax +86 21 6237-1803

Disclaimer