

# KOCETAL<sup>®</sup> K700LO

Polyacetal, Low emission of formaldehyde, Injection Molding, Low-Viscosity

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值	
<b>物理性质</b>					
相对密度		ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.41	
填充料含量	190 °C, 2.16 kg	ISO 1133	g/10min	27.0	
熔体体积率	190 °C, 2.16 kg	ISO 1133	cm <sup>3</sup> /10min	23.0	
收缩率		ISO 294-4	%	1.8-2.2	
吸水率	23 °C, 50% RH	ISO 62	%	0.22	
<b>机械性能</b>					
拉伸强度, (4.0mm)	50 mm/min	ISO 527	MPa	65	
断裂伸长率(4.0mm)	50 mm/min	ISO 527	%	25	
屈服伸长率, (4.0mm)	50 mm/min	ISO 527	%	9	
弯曲强度, (4.0mm)	2 mm/min	ISO 178	MPa	88	
弯曲模量, (4.0mm)	2 mm/min	ISO 178	MPa	2,700	
Charpy 缺口冲击强度(4.0mm)		ISO 179/1eA			
	23 °C			kJ/m <sup>2</sup>	5.5
	-30 °C			kJ/m <sup>2</sup>	-
洛氏硬度	M scale	ISO 2039-2	-	80	
<b>热性质</b>					
熔点	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	167	
热变形温度	1.8 MPa	ISO 75	°C	95	
线膨胀系数		ISO 11359	× E <sup>-6</sup> /K	-	
燃烧性		UL94	Class	HB	
<b>电性能</b>					
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	-	

※ ( 试片厚度 )

Updated: 2018-12-18

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(°C)	80 ~ 90	(除湿干燥机基准)		
干燥时间(hr)	3 ~ 5			
温度限值(°C)	200			
控制含水率(%)	≤ 0.1			
汽缸温度(°C)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	180 ~ 200	180 ~ 200	170 ~ 190	160 ~ 180
模具温度(°C)	60 ~ 80			

## 公司主页

[www.kolonplastics.com](http://www.kolonplastics.com)

### 国内营业

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

### 国内营业(岭南地区)

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

### 海外营业

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

### 研发本部

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

Updated: 2018-12-18

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。