

RTP 1483 B TFE 10

20% углеродного волокна

Polyethersulfone

RTP Company

Описание материалов:

Warning: The status of this material is 'Commercial: Limited Issue'

The data for this material has not been recently verified.

Please contact RTP Company for current information prior to specifying this grade.

-Preliminary Product Data per RTP Co.-

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.15	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.40	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14500	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	155	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	1.8	%	ASTM D638
Флекторный модуль	13800	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	214	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (With Metal-Dynamic)	0.18		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	59	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	480	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	210	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	210	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+2	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-0		UL 94

Дополнительная информация

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 3mil/in.Wear Factor, K, ASTM D-3702: 70E-10in³/min/ft/lb/hrCoefficient of Friction, Dynamic, ASTM D-3702: 0.18The wear factor and coefficient of friction were both tested on a Falex Model No.6 Wear Testing Machine at 50 FPM, 2000 PV, against C1018 steel of hardness 15-25 Rockwell C, 14-17 micro smoothness.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°C
Время сушки	6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	316 - 399	°C
Средняя температура	316 - 399	°C
Передняя температура	316 - 399	°C
Температура формы	93.3 - 177	°C
Давление впрыска	103 - 138	MPa
Тонаж зажима	6.9 - 11	kN/cm ²

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

