

RTP 4081 AR 10 TFE 20 SI 2

10% арамидное волокно; 10% углеродное волокно

Polyphthalamide

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	Арамидное волокно, 10% наполнитель по весу Армированный углеродным волокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (20%) Силиконовая смазка (2)		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.10	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.24	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10300	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	100	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	1.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	169	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (With Metal-Dynamic)	0.15		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	43	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	270	J/m	ASTM D4812

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	249	°C	ASTM D648
--	-----	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость	НВ	UL 94
---------------	----	-------

Дополнительная информация

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D955, 0.25in.: 2mil/in.Wear Factor, K, ASTM D3702: 13E-10in³/min/ft/lb/hrCoefficient of Friction, Dynamic, ASTM D3702: 0.15The 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
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	304 - 343	°C
Средняя температура	304 - 343	°C
Передняя температура	304 - 343	°C
Температура формы	93.3 - 163	°C
Давление впрыска	68.9 - 138	МПа

* 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

