

RTP 1103 TFE 15

20% стекловолокно

Polyethylene Terephthalate

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.-

This material offers an excellent balance of strength, heat resistance and toughness in a water resistant composite.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Высокая прочность		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Теплостойкость, средняя		
	Хорошая прочность		
	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	1.59	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.050	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7920	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	159	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	138	MPa	ASTM D695

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	80	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	430	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	251	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	57.0	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Теплопроводность	0.27	W/m/K	ASTM C177
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm, Values per RTP Company testing.)	НВ		UL 94

Дополнительная информация

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 4mil/in.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°C
Время сушки	3.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	232 - 271	°C
Средняя температура	232 - 271	°C
Передняя температура	232 - 271	°C
Температура обработки (расплава)	288	°C
Температура формы	38.0 - 121	°C
Давление впрыска	68.9 - 103	MPa
Back Pressure	0.172 - 0.517	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

