

## RTP 2899 X 106530 N

Thermoplastic Polyolefin Elastomer

RTP Company

### Описание материалов:

Nylon 6 Overmolding - UV Stabilized

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Используется	Формовочная форма для облицовки		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.970	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.6 - 1.8	%	ASTM D955
Moisture Content		%	
Прочность кожуры-Нейлон 6 <sup>1</sup>	4.4	kN/m	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	50		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
50% strain, 3.18mm <sup>2</sup>	1.17	MPa	ASTM D412
100% strain, 3.18mm <sup>3</sup>	1.59	MPa	ASTM D412
300% strain, 3.18mm <sup>4</sup>	3.03	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>5</sup> (Break, 3.20 mm)	3.45	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>6</sup> (Break)	500	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>7</sup>	15.8	kN/m	ASTM D624
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	79.4	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	216 - 249	°C	
Температура формы	48.9 - 65.6	°C	
Давление впрыска	27.6 - 55.2	MPa	

### Инструкции по впрыску

Desiccant Type Dryer Required.

### NOTE

1. 90°, 20 in/min, RTP 55, Interface Failure

2.	C mold, 510mm/min
3.	Mouth die C, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	C mold, 500 mm/min
6.	Mouth die C, 500 mm/min
7.	C mould

\* 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

