

## RTP 748

40% слюды

High Density Polyethylene

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.

RTP 748 is a mica reinforced HDPE exhibiting improved stiffness and dimensional stability over the non-reinforced polymer.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Слюда наполнитель, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, хороший Высокая прочность Хорошая мобильность Низкое сжатие		
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	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.80	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.040	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1720	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	15.2	MPa	ASTM D638
--	15.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1720	MPa	ASTM D790
Flexural Strength			ASTM D790
--	20.7	MPa	ASTM D790
Yield	20.7	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	75	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	350	J/m	ASTM D4812
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	93.3	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	76.7	°C	ASTM D648
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.59 mm)	HB		UL 94

#### Дополнительная информация

The value listed as Flammability, UL 94, was tested in accordance with RTP test standards. Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 10mil/in. Tensile Elongation, ASTM D-638: >10%

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	79.4	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	177 - 288	°C
Средняя температура	177 - 288	°C
Передняя температура	177 - 288	°C
Температура формы	23.9 - 51.7	°C
Давление впрыска	68.9 - 103	MPa
Back Pressure	0.345	MPa
Screw Speed	50 - 90	rpm
Тонаж зажима	6.2 - 9.7	kN/cm <sup>2</sup>

\* 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



WeChat