

## RTP 400 HI SI 10

General Purpose Polystyrene

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			
Добавка	Модификатор удара Силиконовая смазка (10)		
Характеристики	Модификация удара Хорошая ударопрочность Смазка		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.040	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2480	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	37.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	48.3	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (With Metal-Dynamic)	0.10		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	11	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	53	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	93.3	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	73.9	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Теплопроводность	0.14	W/m/K	ASTM C177
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	HB		UL 94

#### Дополнительная информация

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 6mil/in.Tensile Elongation, ASTM D-638: 2-3%Wear Factor, K, ASTM D-3702: 35E-10in<sup>3</sup>/min/ft/lb/hrCoefficient of Friction, Dynamic, ASTM D-3702: <0.10The 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	82.2	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	210 - 260	°C
Средняя температура	210 - 260	°C
Передняя температура	210 - 260	°C
Температура формы	48.9 - 71.1	°C
Давление впрыска	68.9 - 138	MPa
Back Pressure	0.345	MPa

\* 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

