

RTP 2185 TFE 13 SI 2

30% углеродное волокно

Polyether Imide

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	Армированный углеродным волокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (13%)		
	Силиконовая смазка (2)		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.10	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.18	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	21400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	179	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	1.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	15900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	276	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (With Metal-Dynamic)	0.14		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	64	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	530	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	213	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	210	°C	ASTM D648

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Сопrotивление громкости	3.0E+2	ohms-cm	ASTM D257
-------------------------	--------	---------	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость	V-0		UL 94
---------------	-----	--	-------

Дополнительная информация

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 2mil/in.Tensile Elongation, ASTM D-638: 1-2%Wear Factor, K, ASTM D-3702: 35E-10in³/min/ft/lb/hrCoefficient of Friction, Dynamic, ASTM D-3702: 0.14The 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	149	°C
-------------------	-----	----

Время сушки	4.0	hr
-------------	-----	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
--------------------------------------	-------	---

Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
--------------------------------	----	---

Задняя температура	316 - 399	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	316 - 399	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	316 - 399	°C
----------------------	-----------	----

Температура формы	93.3 - 177	°C
-------------------	------------	----

Давление впрыска	103 - 207	MPa
------------------	-----------	-----

Back Pressure	0.345 - 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

