

RTP 300 TFE 30

Polycarbonate

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	PTFE лубрикант (30%)		
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию 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	1.38	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2070	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	41.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2140	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	68.9	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (With Metal-Dynamic)	0.12		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	160	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.18 mm)	1600	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	132	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Соппротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-1		UL 94

Дополнительная информация

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 7mil/in.Wear Factor, K, ASTM D-3702: 60E-10in³/min/ft/lb/hrCoefficient of Friction, Dynamic, ASTM D-3702: 0.12The wear factor and dynamic 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	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	288 - 343	°C
Средняя температура	288 - 343	°C
Передняя температура	288 - 343	°C
Температура формы	65.6 - 121	°C
Давление впрыска	103 - 138	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

