

RTP 382 TFE 10 EM

15% углеродное волокно

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.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (10%)		
Характеристики	Хорошая производительность формования Хорошая стойкость к истиранию 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	1.31	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.10	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.080	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10300	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	145	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (With Metal-Dynamic)	0.24		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)	480	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	143	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	138	°C	ASTM D648

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+3	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.: 2mil/in.Tensile Elongation, ASTM D-638: 2-3%Flammability, ASTM D-635: SE in/min.Wear Factor, K, ASTM D-3702: 35E-10in³/min/ft/lb/hrCoefficient of Friction, Dynamic, ASTM D-3702: 0.24The wear factor and dynamic coefficient of friction were both tested on thrust washer apparatus at 300 FPM, 8500 PV, against 1141 Ryex steel of hardness 18-22 Rockwell C, 12-16 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	37.8 - 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



WeChat