

## RTP Compounds 601

丙烯腈丁二烯苯乙烯

RTP Company

总体		
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量	
RoHS 合规性	• 联系制造商	
加工方法	• 注射成型	
物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	1.11 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.20 到 0.50 %	ASTM D955
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	4140 MPa	ASTM D638
抗张强度	65.5 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.0 到 4.0 %	ASTM D638
弯曲模量	3790 MPa	ASTM D790
弯曲强度	96.5 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (3.18 mm)	80 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	320 J/m	ASTM D4812
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB	UL 94
1.50 mm, Values per RTP Company testing.		
注射	额定值 单位制	
干燥温度 - Desiccant Dryer	82.2 °C	
干燥时间 - Desiccant Dryer	2.0 hr	
Dew Point - Desiccant Dryer	-17.8 °C	
建议的最大水分含量	0.10 %	
加工 (熔体) 温度	204 到 238 °C	
模具温度	62.8 到 85.0 °C	
注塑温度	68.9 到 103 MPa	
注射说明	Desiccant Type Dryer Required.	

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。