

RTP 3485-3

液晶聚合物

RTP Company

Technical Data

产品说明

Carbon Fiber

总体

- | | |
|----------|----------------------|
| 填料/增强材料 | • 碳纤维增强材料, 30% 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 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
|--|-------------------|------------------------|------------|
| 比重 | 1.48 | 1.48 g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm)) | 1.0E-4 in/in | 0.010 % | ASTM D955 |
| 机械性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 5.00E+6 psi | 34500 MPa | ASTM D638 |
| 抗张强度 | 22000 psi | 152 MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 (屈服) | 1.0 % | 1.0 % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 | 3.50E+6 psi | 24100 MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 | 33500 psi | 231 MPa | ASTM D790 |
| 冲击性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (0.126 in (3.20 mm)) | 1.3 ft-lb/in | 69 J/m | ASTM D256 |
| 无缺口悬臂梁冲击 (0.126 in (3.20 mm)) | 7.0 ft-lb/in | 370 J/m | ASTM D4812 |
| 热性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 载荷下热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火) | 545 °F | 285 °C | ASTM D648 |
| 电气性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 体积电阻率 | < 1.0E+5 ohm-cm | < 1.0E+5 ohm-cm | ASTM D257 |
| 可燃性 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 0.118 in (3.00 mm), ** Values per RTP Company testing. | V-0 | V-0 | UL 94 |
| 补充信息 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | |
| Primary Additive | 30 % | 30 % | |
| 注射 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | |
| 干燥温度 | 300 °F | 149 °C | |
| 干燥时间 | 8.0 hr | 8.0 hr | |
| Dew Point | -20.0 °F | -28.9 °C | |
| 加工 (熔体) 温度 | 630 到 690 °F | 332 到 366 °C | |
| 模具温度 | 150 到 250 °F | 65.6 到 121 °C | |
| 注塑压力 | 12000 到 18000 psi | 82.7 到 124 MPa | |

注射说明

The key to successfully molding this material is to start mold open cycles as soon as the screw reaches its retracted position.