

RTP 0299 X 119106 H

聚酰胺66

RTP Company

Technical Data

产品说明

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.

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
特性	• 无卤 • 阻燃性
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	1.43 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.20 到 0.40 %	ASTM D955
含水量	0.20 %	

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	10000 MPa	ASTM D638
抗张强度	134 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.0 到 4.0 %	ASTM D638
弯曲模量	9790 MPa	ASTM D790
弯曲强度	203 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 (3.20 mm)	80 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	690 J/m	ASTM D4812

热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	243 °C	ASTM D648

可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	V-0	UL 94

补充信息	额定值 单位制
Primary Additive	30 %

注射	额定值 单位制
干燥温度	79 °C
干燥时间	4.0 hr
Dew Point	-18 °C
加工 (熔体) 温度	277 到 299 °C
模具温度	66 到 107 °C
注塑压力	68.9 到 124 MPa

注射说明

Desiccant Type Dryer Required.