

# RTP 281

聚酰胺66

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, 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 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.18	1.18 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	2.0E-3 到 4.0E-3 in/in	0.20 到 0.40 %	ASTM D955
含水量	0.20 %	0.20 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	1.30E+6 psi	8960 MPa	ASTM D638
抗张强度	21000 psi	145 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.0 到 3.0 %	2.0 到 3.0 %	ASTM D638
弯曲模量	1.00E+6 psi	6890 MPa	ASTM D790
弯曲强度	31000 psi	214 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))	0.80 ft-lb/in	43 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (0.126 in (3.20 mm))	8.0 ft-lb/in	430 J/m	ASTM D4812
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			UL 94
0.0591 in (1.50 mm), ** Values per RTP Company testing.	HB	HB	
补充信息	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
Primary Additive	10 %	10 %	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	175 °F	79.4 °C	
干燥时间	4.0 hr	4.0 hr	
Dew Point	0.00 °F	-17.8 °C	
加工 (熔体) 温度	530 到 570 °F	277 到 299 °C	
模具温度	150 到 225 °F	65.6 到 107 °C	
注塑压力	10000 到 18000 psi	68.9 到 124 MPa	

### 注射说明

Desiccant Type Dryer Required.