

RTP VLF 80209 EM HS

聚酰胺66

RTP Company

Technical Data

产品说明

Long Glass Fiber - Easy Molding - Heat Stabilized

总体

填料/增强材料	• 长玻璃纤维, 50% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂
特性	• 良好的成型性能 • 热稳定性
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	1.57 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.10 到 0.30 %	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	15900 MPa	ASTM D638
抗张强度	259 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.0 到 3.0 %	ASTM D638
弯曲模量	15200 MPa	ASTM D790
弯曲强度	400 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)	480 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	1500 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		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	260 °C	
1.8 MPa, 未退火	249 °C	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.5 mm, ** Values per RTP Company testing.	HB	
补充信息	额定值 单位制	
Primary Additive	50 %	
注射	额定值 单位制	
干燥温度	79 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
Dew Point	-18 °C	
加工 (熔体) 温度	271 到 299 °C	
模具温度	66 到 124 °C	
注塑压力	34.5 到 124 MPa	

注射说明

Use a reverse barrel profile. To maximize fiber length, the following injection barrel, screw, and tip designs should be followed. L/D ratio 16/1 - 22/1, Compression ratio 2:1, Flight depth 0.200 in (5 mm) minimum, in feed section, Screw diameter 0.65 - 0
Desiccant Type Dryer Required.