

# RTP 300

聚碳酸酯

RTP Company

## Technical Data

### 产品说明

Unreinforced

### 总体

- |          |         |
|----------|---------|
| 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	1.19 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10 到 12 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.60 到 0.90 %	ASTM D955
含水量	0.020 %	

### 机械性能

	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	2210 MPa	ASTM D638
抗张强度	58.6 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	> 10 %	ASTM D638
弯曲模量	2340 MPa	ASTM D790
弯曲强度	93.1 MPa	ASTM D790

### 冲击性能

	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (3.20 mm)	800 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	无断裂	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)	132 °C	ASTM D648

### 可燃性

	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 1.5 mm, ** Values per RTP Company testing.	HB	UL 94

### 注射

	额定值 单位制
干燥温度	121 °C
干燥时间	4.0 hr
Dew Point	-29 °C
加工 (熔体) 温度	288 到 316 °C
模具温度	82 到 121 °C
注塑压力	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。