

RTP 301 FR UV

聚碳酸酯

RTP Company

Technical Data

产品说明

Glass Fiber - Flame Retardant - Non-PBBO/E

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	• 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
密度 / 比重	1.26 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	5.0 到 15 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.30 到 0.50 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.10 %	ASTM D570
含水量	0.020 %	

机械性能

	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	3790 MPa	ASTM D638
抗张强度	57.9 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	> 10 %	ASTM D638
弯曲模量	3450 MPa	ASTM D790
弯曲强度	100 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)	210 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	无断裂	ASTM D4812

硬度

	额定值 单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	118	ASTM D785

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	146 °C	
1.8 MPa, 未退火	141 °C	

电气性能

	额定值 单位制	测试方法
体积电阻率	> 1.0E+16 ohms·cm	ASTM D257

可燃性

	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.5 mm	V-0	
3.0 mm	5VB	
灼热丝易燃指数 (3.0 mm)	960 °C	IEC 60695-2-12

补充信息

	额定值 单位制	
Primary Additive	10 %	

RTP 301 FR UV

聚碳酸酯

RTP Company

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.