

RTP Compounds 302 FR

聚碳酸酯

RTP Company

产品说明

Non-PBBO/E

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量
添加剂	• 阻燃
性能特点	• 阻燃性能
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	1.30	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.20 到	0.40 %	ASTM D955
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.10	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	5170	MPa	ASTM D638
抗张强度	89.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	3.0 到	5.0 %	ASTM D638
弯曲模量	4480	MPa	ASTM D790
弯曲强度	131	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 (3.18 mm)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	640	J/m	ASTM D4812
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	118		ASTM D785
热性能	额定值	单位制	测试方法
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	ohm·cm	ASTM D257
介电强度 ² (in Oil)	19	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 MHz)	3.10		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	0.0080		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度 - Desiccant Dryer	121	°C
干燥时间 - Desiccant Dryer	4.0	hr
Dew Point - Desiccant Dryer	-28.9	°C
建议的最大水分含量	0.020	%
加工 (熔体) 温度	288 到	316 °C
模具温度	82.2 到	121 °C
注塑温度	68.9 到	103 MPa

注射说明

Desiccant Type Dryer Required.

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。² 方法A (短时间)