

# RTP 385

聚碳酸酯

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, 30% 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	单位制	测试方法
比重	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.050 到 0.10 %		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	19300	MPa	ASTM D638
抗张强度	159	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	1.5 到 2.5 %		ASTM D638
弯曲模量	15900	MPa	ASTM D790
弯曲强度	241	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)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	690	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 (1.8 MPa, 未退火)	138	°C	ASTM D648

### 电气性能

	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	< 1.0E+4	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	HB		
3.0 mm	HB		

### 补充信息

	额定值	单位制
Primary Additive	30 %	

### 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.