

RTP 2501

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

RTP Company

Technical Data

产品说明

Glass Fiber

总体

- | | |
|----------|-----------------------|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 10% 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 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.21	1.21 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	2.0E-3 到 6.0E-3 in/in	0.20 到 0.60 %	ASTM D955
含水量	0.020 %	0.020 %	

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	600000 psi	4140 MPa	ASTM D638
抗张强度	11500 psi	79.3 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	3.0 到 5.0 %	3.0 到 5.0 %	ASTM D638
弯曲模量	600000 psi	4140 MPa	ASTM D790
弯曲强度	19000 psi	131 MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (0.126 in (3.20 mm))	2.0 ft-lb/in	110 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (0.126 in (3.20 mm))	10 ft-lb/in	530 J/m	ASTM D4812

可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.0591 in (1.50 mm), ** Values per RTP Company testing.	HB	HB	

补充信息	额定值 (英制)	额定值 (公制)
Primary Additive	10 %	10 %

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	200 °F	93.3 °C
干燥时间	4.0 hr	4.0 hr
Dew Point	-20.0 °F	-28.9 °C
加工 (熔体) 温度	470 到 525 °F	243 到 274 °C
模具温度	125 到 200 °F	51.7 到 93.3 °C
注塑压力	10000 到 15000 psi	68.9 到 103 MPa

注射说明

Desiccant Type Dryer Required.