

RTP 2201 HF

聚醚醚酮

RTP Company

Technical Data

产品说明

RTP 2201 HF是一种聚醚醚酮(PEEK)材料,含有的填充物为10% 玻璃纤维增强材料。该产品在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

RTP 2201 HF的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- 高流动性

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	• 流动性高
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	1.37	1.37 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	6.0E-3 in/in	0.60 %	ASTM D955
含水量	0.10 %	0.10 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	900000 psi	6210 MPa	ASTM D638
抗张强度	15000 psi	103 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.5 %	2.5 %	ASTM D638
弯曲模量	800000 psi	5520 MPa	ASTM D790
弯曲强度	27000 psi	186 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))	1.0 ft-lb/in	53 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (0.126 in (3.20 mm))	7.0 ft-lb/in	370 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 0.0591 in (1.50 mm), ** Values per RTP Company testing.	V-0	V-0	UL 94
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	300 °F	149 °C	
干燥时间	3.0 hr	3.0 hr	
Dew Point	-20.0 °F	-28.9 °C	
加工 (熔体) 温度	660 到 750 °F	349 到 399 °C	
模具温度	325 到 425 °F	163 到 218 °C	
注塑温度	12000 到 18000 psi	82.7 到 124 MPa	

注射说明

Desiccant Type Dryer Required.