

## RTP Compounds 1387 D

## 聚苯硫醚

## RTP Company

总体		
填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 40% 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	1.48 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.050 %	ASTM D955
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	34500 MPa	ASTM D638
抗张强度	234 MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	1.0 %	ASTM D638
弯曲模量	31000 MPa	ASTM D790
弯曲强度	317 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)	64 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	450 J/m	ASTM D4812
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	268 °C	ASTM D648
电气性能	额定值 单位制	测试方法
体积电阻率	< 1.0E+5 ohm·cm	ASTM D257
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级	V-0	UL 94
1.50 mm, Values per RTP Company testing.		
注射	额定值 单位制	
干燥温度	149 °C	
干燥时间	6.0 hr	
建议的最大水分含量	0.040 %	
加工 (熔体) 温度	307 到 329 °C	
模具温度	135 到 177 °C	
注塑温度	68.9 到 103 MPa	