

RTP 2500 FR110

产品名称	RTP 2500 FR110
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:美国RTP代理商 型号:PC/ABS 美国RTP 2500 FR-110物性表 产地:PC/ABS 美国RTP 2500 FR-110材质报告
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

产品详情

2500系列

PC/ABS

2500 FR-110

产品描述

制造商：RTP公司

材料标示>PC/ABS-FR<

颜色本色

UL档案号

材料特性无卤阻燃 .聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

材料形状颗粒状

加工方式注射成型

物理性能条件测试标准数据单位

比重ASTM D792 1.19 g/cm

收缩率MD 3.20mm ASTM D995 0.40 %

收缩率TD 3.20mm ASTM D995 0.60 %

吸水率23 ° C, 24 hr ASTM D570 0.15 %

熔融流动指数250 ° C / 5Kg ASTM D1238 42.5 g/10min

硬度条件测试标准数据单位

洛氏硬度ASTM D785 122 R

机械性能条件测试标准数据单位

拉伸强度23 ° C ASTM D638 55.2 MPa

断裂伸长率23 ° C ASTM D638 >80 %

拉伸模量23 ° C ASTM D638 2550 MPa

弯曲强度23 ° C ASTM D790 86.2 MPa

弯曲模量23 ° C ASTM D790 2760 MPa

悬臂梁缺口冲击强度23 ° C ASTM D256 640 J/m

热性能条件测试标准数据单位

热变形温度0.45MPa 未退火ASTM D648 96.1 ° C

热变形温度1.80MPa 未退火ASTM D648 87.8 ° C

电气性能条件测试标准数据单位

表面电阻ASTM D257 >1.0E+15 .cm

阻燃性条件测试标准数据单位

防火等级全色UL-94 V-0,5VB 1.50mm

防火等级全色UL-94 V-0,5VB 3.00mm

注射成型条件建议值单位

干燥温度60-90 ° C

干燥时间2.0-8.0 Hr

建议水份含量<=0.20 %

料筒后部温度220-250 ° C

料筒中部温度230-260 ° C

料筒前部温度240-270 ° C

喷嘴温度250-280 ° C

模具温度40-100 ° C