

RTP 2599 X 131264 C

Наполнитель

Polycarbonate + ABS

RTP Company

Описание материалов:

Fiber Reinforced - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - (Preliminary Data Sheet)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель		
Характеристики	Проводящий Электромагнитное Экранирование (EMI) Радиочастотное Экранирование (RFI)		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.10 - 0.40	%	ASTM D955
Moisture Content	0.020	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7580	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	89.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	1.0 - 2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	7580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	75	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	430	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	121	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
--	< 1.0E+4	ohms	ASTM D257
--	< 1.0E+3	ohms	ESD STM11.11
Сопротивление громкости	< 1.0	ohms-cm	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	

Температура сушки	93.3	°C
Время сушки	4.0	hr
Dew Point	-28.9	°C
Температура обработки (расплава)	243 - 274	°C
Температура формы	51.7 - 93.3	°C
Давление впрыска	68.9 - 103	MPa

Инструкции по впрыску

Use a reverse barrel profile. Remove hopper magnets. Allow 4 - 5 shots to properly disperse the conductive fibers. The surface finish should have a silver streaking appearance, not clumps. Use a reverse barrel profile. To maximize fiber length, the following injection barrel, screw, and tip designs should be followed. L/D ratio 16/1 - 22/1, Compression ratio 2:1, Flight depth 0.200 in (5 mm) minimum, in feed section, Screw diameter 0.65 - 0.75 in (16.5 mm) minimum. Remove hopper magnets. Desiccant Type Dryer Required.

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

