

RTP EMI 2563 FR

20% волокна из нержавеющей стали

Polycarbonate + ABS

RTP Company

Описание материалов:

Stainless Steel Fiber - EMI/RFI Shielding - Electrically Conductive - Flame Retardant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий		
	Электромагнитное Экранирование (EMI)		
	Радиочастотное Экранирование (RFI)		
	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.30 - 0.60	%	ASTM D955
Moisture Content	0.020	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4140	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	66.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	1.0 - 3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	4140	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	123	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	37	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	370	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	110	°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
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, ** Values per RTP Company testing.	V-0		UL 94
3.00 mm, ** Values per RTP Company testing.	5VA		UL 94
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

