

RTP 2099 X 128018 B

Стекловолокно; Волокно из нержавеющей стали

Polycarbonate + PBT

RTP Company

Описание материалов:

Glass Fiber - Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - (Preliminary Datasheet)

| Главная Информация | | | |
|---|--|-------------------|------------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал Волокно из нержавеющей стали | | |
| 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 | 1.75 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.15 - 0.35 | % | ASTM D955 |
| Moisture Content | | % | |
| Static Decay | | sec | FTMS 101C 4046.1 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 7930 | MPa | ASTM D638 |
| Прочность на растяжение | 138 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Yield) | 2.0 - 4.0 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 8270 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 207 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (3.20 mm) | 110 | J/m | ASTM D256 |
| Незубчатый изод Impact (3.20 mm) | 850 | J/m | ASTM D4812 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed) | 141 | °C | ASTM D648 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | | | |
| -- | < 1.0E+5 | ohms | ASTM D257 |
| -- | < 1.0E+4 | ohms | ESD STM11.11 |

| | | | |
|--------------------------|-------|---------|-----------|
| Соппротивление громкости | < 1.0 | ohms-cm | ASTM D257 |
|--------------------------|-------|---------|-----------|

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

| | | |
|----------------------------------|-------------|-----|
| Температура сушки | 121 | °C |
| Время сушки | 4.0 | hr |
| Dew Point | < -28.9 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 254 - 282 | °C |
| Температура формы | 54.4 - 82.2 | °C |
| Давление впрыска | 103 - 138 | 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. 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



WeChat