

RTP EMI 333 G FR

20% стекловолокно; 15% волокно из нержавеющей стали

Polycarbonate

RTP Company

Описание материалов:

20% Glass Fiber - 15% Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI/ESD Protection - Flame Retardant

| Главная Информация | | | |
|------------------------------------|---|-------------------|------------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу Волокно из нержавеющей стали, 15% наполнитель по весу | | |
| Характеристики | Проводящий Электромагнитное Экранирование (EMI) Защита от электростатического разряда Радиочастотное Экранирование (RFI) | | |
| Соответствие RoHS | Свяжитесь с производителем | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.64 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.20 - 0.30 | % | ASTM D955 |
| Moisture Content | 0.020 | % | |
| Static Decay ¹ | | sec | FTMS 101C 4046.1 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 8960 | MPa | ASTM D638 |
| Прочность на растяжение | 105 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Yield) | 1.0 - 3.0 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 8410 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 171 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (3.20 mm) | 64 | J/m | ASTM D256 |
| Незубчатый изод Impact (3.20 mm) | 520 | J/m | ASTM D4812 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | | | |
| -- | < 1.0E+4 | ohms | ASTM D257 |
| -- | < 1.0E+3 | ohms | ESD STM11.11 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

Огнестойкость (1.50 mm, ** Values per RTP Company testing.)

V-0

UL 94

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 121 | °C |
| Время сушки | 4.0 | hr |
| Dew Point | -28.9 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 277 - 304 | °C |
| Температура формы | 71.1 - 121 | °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. Remove hopper magnets. Desiccant Type Dryer Required.

NOTE

1. MIL-PRF-81705D, 5kV to 50 V,
12% RH

* 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

