

RTP EMI 363

20% волокна из нержавеющей стали

Polycarbonate

RTP Company

Описание материалов:

Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI/ESD Protection

| Главная Информация | | | |
|------------------------------------|---|-------------------|------------------|
| Наполнитель/армирование | Волокно из нержавеющей стали, 20% 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 | 1.40 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm) | 0.40 - 0.50 | % | ASTM D955 |
| Moisture Content | 0.020 | % | |
| Static Decay ¹ | | sec | FTMS 101C 4046.1 |
| Primary Additive | 20 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 3100 | MPa | ASTM D638 |
| Прочность на растяжение | 68.9 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Yield) | 3.0 - 6.0 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 3100 | MPa | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 110 | 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) | 1100 | 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 |
| Сопротивление громкости | < 1.0 | ohms-cm | ASTM D257 |
| Инъекция | 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. 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



WeChat