

RTP 2587 HEC

40% углеродное волокно с никелевым покрытием

Polycarbonate + ABS

RTP Company

Описание материалов:

Nickel-Coated Carbon Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - Preliminary Data Sheet

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Никелированное углеродное волокно, 40% наполнитель по весу		
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	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.050 - 0.20	%	ASTM D955
Moisture Content	0.020	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	40	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14500	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	152	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	0.50 - 1.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	13800	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	193	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)	380	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	146	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
--	< 1.0E+2	ohms	ASTM D257
--	< 10	ohms	ESD STM11.11
Сопротивление громкости	< 0.10	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, ** Values per RTP Company testing.)	HB		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. 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