

## RTP EMI 2863-75A

20% волокна из нержавеющей стали

Thermoplastic Polyolefin Elastomer

RTP Company

### Описание материалов:

Warning: The status of this material is 'Commercial: Limited Issue'

The data for this material has not been recently verified.

Please contact RTP Company for current information prior to specifying this grade.

Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 20% 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	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 - 1.5	%	ASTM D955
Moisture Content	0.030	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	20	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	76		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	2.62	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Yield)	21	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>1</sup>	19.4	kN/m	ASTM D624
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
-- <sup>2</sup>	< 1.0E+4	ohms	ASTM D257
--	< 1.0E+3	ohms	ESD STM11.11
Сопротивление громкости	< 10	ohms-cm	ASTM D257
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	79.4	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Dew Point	-17.8	°C	

Температура обработки (расплава)	182 - 210	°C
Температура формы	15.6 - 65.6	°C
Давление впрыска	82.7 - 124	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 - 0.875 in (17 - 22 mm) minimum. Remove hopper magnets.

#### NOTE

1. C mould
2. ESD STM11.11

\* 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

