

Electrafil® PC 04009 FR BK

Волокно из нержавеющей стали

Polycarbonate

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Electrafil®PC 04009 FR BK is a polycarbonate (PC) product containing stainless steel fiber. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

Electromagnetic shielding (EMI)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали		
Характеристики	Электромагнитное Экранирование (EMI) Огнестойкий		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.35	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.12	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	124		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	74.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3930	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	114	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	146	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	141	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+4 - 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	10 - 1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay		sec	FTMS 101B
Эффективность экранирования	45	dB	ASTM D4935

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		UL 94

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	302 - 316	°C
Средняя температура	316 - 332	°C
Передняя температура	310 - 327	°C
Температура сопла	310 - 327	°C
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C
Температура формы	71.1 - 87.8	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Back Pressure	0.00 - 0.689	MPa

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented mold Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less.

* 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