

RTP 2181 НЕС HF

10% углеродное волокно с никелевым покрытием

Polyether Imide

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.

Nickel-Coated Carbon Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - High Flow - Easy Molding

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Никелированное углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий Электромагнитное Экранирование (EMI) Высокая яркость Радиочастотное Экранирование (RFI)		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.10 - 0.20	%	ASTM D955
Moisture Content	0.040	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7580	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	114	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	2.5 - 4.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	207	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)	430	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	210	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			

-- 1	< 1.0E+6	ohms	ASTM D257
--	< 1.0E+5	ohms	ESD STM11.11
Соппротивление громкости	< 1.0E+2	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, ** Values per RTP Company testing.	V-0		UL 94
3.00 mm, ** Values per RTP Company testing.	5VA		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°C
Время сушки	4.0	hr
Dew Point	-28.9	°C
Температура обработки (расплава)	366 - 399	°C
Температура формы	141 - 177	°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. Remove hopper magnets. Desiccant Type Dryer Required.

NOTE

- 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

