

## RTP 1399 X 127527 A

Углеродное волокно; Волокно из нержавеющей стали

Polyphenylene Sulfide

RTP Company

### Описание материалов:

Carbon Fiber - Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали Армированный материал из углеродного волокна		
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	1.64	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.30	%	ASTM D955
Moisture Content	0.040	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	93.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	0.50 - 1.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	12400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	165	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	190	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	260	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
--	< 1.0E+3	ohms	ASTM D257
--	< 1.0E+2	ohms	ESD STM11.11

Сопrotивление громкости	< 1.0	ohms-cm	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.00 mm, ** Values per RTP Company testing.)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	149	°C	
Время сушки	6.0	hr	
Температура обработки (расплава)	307 - 329	°C	
Температура формы	135 - 177	°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. 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 - 0.75 in. Remove hopper magnets.

\* 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

