

## RTP EMI 861.3

13% волокна из нержавеющей стали

Acetal (POM) Homopolymer

RTP Company

### Описание материалов:

Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - (Preliminary Data Sheet)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 13% 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	1.50	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.2 - 3.0	%	ASTM D955
Moisture Content	0.15	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	13	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2830	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	48.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	5.0 - 10	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	69	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	530	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	96.1	°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
Сопротивление громкости	< 10	ohms-cm	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	2.0	hr
Dew Point	-28.9	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 218	°C
Температура формы	82.2 - 107	°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 - 0.80 in. 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