

RTP EMI 461.25 HI FR

13% волокна из нержавеющей стали

High Impact Polystyrene

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.

EMI/RFI Shielding - Stainless Steel Fiber 12.5% - High Impact - Flame Retardant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 13% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий Электромагнитное Экранирование (EMI) Защита от электростатического разряда Высокая ударопрочность Радиочастотное Экранирование (RFI) Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 - 0.60	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	26.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2210	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	46.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	87.8	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	10	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Огнестойкость (1.50 mm) V-0 UL 94

Дополнительная информация

Surface Resistivity, ASTM D257: <1000 ohmSurface Resistivity, ESD S11.11: 10%Volume Resistivity, ASTM D257: <10 ohm-cm

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура обработки (расплава)	204 - 246	°C
Температура формы	65.6 - 82.2	°C
Давление впрыска	68.9 - 103	MPa

Инструкции по впрыску

Remove hopper magnets.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.

* 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