

RTP EMI 333 E BLACK

20% стекловолокно; 10% волокно из нержавеющей стали

Polycarbonate

RTP Company

Описание материалов:

Stainless Steel Fiber - 20% Glass Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - (Preliminary Data Sheet)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу Волокно из нержавеющей стали, 10% 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	1.48	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.40	%	ASTM D955
Moisture Content	0.020	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5520	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	5520	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	159	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	130	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	640	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	138	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
--	< 1.0E+4	ohms	ESD STM11.11

--	< 1.0E+5	ohms	ASTM D257
Сопrotивление громкости	< 1.0E+2	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.5 mm, ** Values per RTP Company testing.)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Dew Point	-29	°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 304	°C	
Температура формы	71 - 121	°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. 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