

RTP EMI 660.5 FR

5.0% волокно из нержавеющей стали

Acrylonitrile Butadiene Styrene

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.

Stainless Steel Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI/ESD Protection - Flame Retardant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 5.0% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий Электромагнитное Экранирование (EMI) Защита от электростатического разряда Радиочастотное Экранирование (RFI)		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Moisture Content	0.10	%	
Static Decay ¹		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	5.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2550	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	31.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	4.0 - 7.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	3100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	58.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	32	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	210	J/m	ASTM D4812
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
-- ²	< 1.0E+6	ohms	ASTM D257
--	< 1.0E+5	ohms	ESD STM11.11
Сопротивление громкости	< 1.0E+3	ohms-cm	ASTM D257

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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0	hr
Dew Point	-17.8	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 246	°C
Температура формы	65.6 - 82.2	°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.

NOTE

1. MIL-PRF-81705D, 5kV to 50 V,
12% RH
2. 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

