

## RTP EMI 861 TFE 8

10% волокно из нержавеющей стали

Acetal (POM) Copolymer

RTP Company

### Описание материалов:

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

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (8%)		
Характеристики	Проводящий		
	Электромагнитное Экранирование (EMI)		
	Смазка		
	Радиочастотное Экранирование (RFI)		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 - 3.0	%	ASTM D955
Moisture Content	0.15	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2410	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	55.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	> 10	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	75.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	80	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	750	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	94.4	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
--	< 1.0E+5	ohms	ASTM D257

--	< 1.0E+4	ohms	ESD STM11.11
Сопrotивление 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)	199 - 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 - 0.875 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