

RTP 1083 HEC FR

20% углеродное волокно с никелевым покрытием

Polybutylene Terephthalate

RTP Company

Описание материалов:

Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - Nickel-Coated Carbon Fiber - Flame Retardant

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Никелированное углеродное волокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий Электромагнитное Экранирование (EMI) Радиочастотное Экранирование (RFI) Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.58	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.10 - 0.20	%	ASTM D955
Moisture Content	0.020	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Primary Additive	20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	124	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	1.0 - 2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	11000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	172	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	43	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	380	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	204	°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	< 0.10	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, ** Values per RTP Company testing.)	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Dew Point	-28.9	°C	
Температура обработки (расплава)	238 - 271	°C	
Температура формы	79.4 - 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. 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

