

RTP 1399 X 130032 A

Стекловолокно

Polyphenylene Sulfide

RTP Company

Описание материалов:

Thermally Conductive - Glass Fiber - Electrically Conductive - EMI/RFI Shielding - (Preliminary Data Sheet)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Характеристики	Проводящий		
	Теплопроводность		
	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	1.47	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.050 - 0.15	%	ASTM D955
Moisture Content	0.040	%	
Static Decay		sec	FTMS 101C 4046.1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	19300	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	159	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	< 1.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	17900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	269	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	96	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	370	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	271	°C	ASTM D648
Теплопроводность			
-- ¹	0.60	W/m/K	ASTM E1530
-- ²	3.0	W/m/K	ASTM E1461
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			

--	< 1.0E+6	ohms	ASTM D257
--	< 1.0E+5	ohms	ESD STM11.11
Соппротивление громкости	< 1.0E+2	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	149	°C
Время сушки	6.0	hr
Температура обработки (расплава)	307 - 329	°C
Температура формы	135 - 177	°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.

NOTE

1. Through-plane
2. In-plane

* 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

