

性能数据表

技术规格

下列规格表示标准的 Beki-Shield® GR75 规格区间。如有关于相关应用领域的特殊要求 (例如: 包覆材料、兼容性等), 欢迎您随时联系我们。

母粒材料的组成	75 % SUS302 (EN 10088-1 : 1.4310)	
	10 % 热塑性聚酯定型材料	
	15 % 锌离聚物包覆材料	
纤维直径	8 µm	±10 %
纤维长度	5 mm	±10 %
加工温度	120 – 290°C	
适用聚合物基材	聚烯烃、苯乙烯、PVC、TPU、PA6、PA6.6	



概述

Beki-Shield® 是一种用于塑料共混的不锈钢纤维填充料, 能使塑料具有导电性能。Beki-Shield® 可用作母粒材料, 经专门设计, 容易分散在聚合物基材中, 便于注塑(干混)和改性。Beki-Shield® 还可以应用于纱线中。

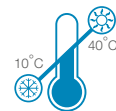
工艺指标信息

金属纤维的体积比%	GR75的重量比%	体积电阻率 (Ohm.cm)	性能(**)
0,25 - 0,50	5	10^8-10^3	静电放电防护
1	11	70	30-50 dB 电磁屏蔽
1,5	15	15	50-60 dB 电磁屏蔽
> 1.5	> 15	< 1	> 60 dB 电磁屏蔽

(*) 树脂密度: ± 1 g/cm³ - 不锈钢纤维密度: ± 8 g/cm³

(**) 30-1000 MHz 屏蔽范围

储存条件说明



预干燥条件

母粒材料 (Bekishield®)

- 如果储存条件达到要求, 则GR75母粒不需要预干燥。
- 干燥温度应为室温 (不超过 40°C)。

聚合物基材及干混

聚合物基材干燥后, 再与母粒材料混合。

加工条件

建议去除漏斗等设施内用于分离金属的磁体材料。

为保持高水平的导电率, 应尽量避免在加工过程中发生纤维断裂。

注塑成型

通过调整注射压力、螺杆转速、温度和注射速度, 即可成功注塑。

- 建议加工温度可采用适用于聚合物基材加工温度范围的高位。
- 推荐采用低的注射压力, 如不能满足, 则至少应低于 850 bar。
- 避开尖角 (浇口亦是)。
- 最好采用中央注射法, 以获得相等的液流长度。
- 最好采用开放式浇口。
- 应调节螺杆转速和背压, 确保分散均匀。
- 请勿使用过高的螺杆转速和背压。

混配

调整比机械能和螺杆配置, 即可成功混配。

- 避免使用回流元素。
- 避免使用额外的混料元素。
- 在螺杆末端添加 GR75, 以减少剪切应力的影响。
- 尽可能减少比机械能。

如需了解更多有关加工参数的信息, 请随时联系贝卡尔特。



联系我们

需要更多
信息?

bftinfo@bekaert.com
metalfibers.bekaert.com

贝卡尔特保留修改本宣传册的权利
所有细节描述均为对本产品的总体介绍。如需订购或
了解产品设计, 请以正式的产品规格表和文件为准。
除非另有说明, 本宣传册上使用的所有商标 均为 NV
Bekaert SA 及其下属企业拥有的注册商标。
© Bekaert 2019

责任编辑:
Tom Daniëls - 04 2019