

Slit Adhesive Sleeve (S-1124)

This specification covers the requirements for one type of single wall extruded adhesive. It shall be homogenous and essentially free from flaws, defects, pinholes, seams, cracks or inclusions.

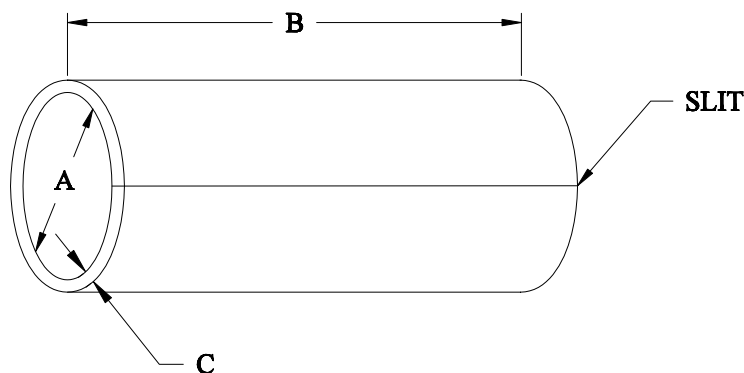


Table 1: Dimensions (inches)

Size	Extruded ID (A)	Cut Length (B)	Extruded Wall (C)
SAS-090-1-1124	.090 ± .005	1.000 ± .050	0.024 ± .005
SAS-115-1-1124	.115 ± .005	1.000 ± .050	0.032 ± .005
SAS-160-1-1124	.160 ± .005	1.000 ± .050	0.032 ± .005
SAS-200-1-1124	.200 ± .005	1.000 ± .050	0.035 ± .005
SAS-250-1-1124	.250 ± .010	1.000 ± .050	0.035 ± .005
SAS-300-1-1124	.300 ± .010	1.000 ± .050	0.067 ± .010

Color: Gray

Table 2: Properties

Property	Unit	Requirements	Test Method
Physical			
Visual	--	No foreign matter, voids, pinholes.	
Specific Gravity	--	1.15 ± 0.05	ASTM D 792
Adhesive Peel Polychloroprene	lbs/in width	20 minimum	Note 1
Chemical*			
Water Absorption	Percent	0.5 maximum	ASTM D 570
Fungus Resistance	--	Rating of 1 or less	ASTM G 21
Fluid Resistance*	Percent		ASTM D 543
Weight Change after 24 hours at 23°C (73°F)			
Hydraulic Fluid (MIL-H-46170)		25 maximum	
Aviation Fuel (MIL-G-5572)		30 maximum	
Grade 100/130		5 maximum	
Cleaning Compound (P-C-437)		25 maximum	
Isopropyl Alcohol (TT-I-735)			

*Test specimens shall be prepared in the form of 6 x 6 x .075-inch compression molded slabs. Molding temperature shall be 135 ± 3°C (275 ± 5°F).

Acceptance Tests: Visual, Dimensions, Specific Gravity

Note 1: Adhesive Peel Strength

Polylefin

Shrink a 6-inch length of size 1-1/2 inch Thermofit NT-FR* on a glass-laminated plastic or metal tube, 1 inch in diameter, and approximately 1 foot long, with a Thermofit Model 500B Thermogun* or equivalent. Cool to room temperature, lightly abrade with No. 320 emery cloth, and wipe with MEK. Spiral wrap S-1124⁺ tape on the recovered tubing, with a 50% overlap. Place a strip of 3/4-inch-wide masking tape lengthwise on the adhesive tape to hold it in place and to provide unbonded ends to insert into the tensile tester.

Abrade and clean the inside surface of three 1-1/2 inch lengths of size 1-1/2 inch NT-FR. Place them on the prepared mandrel so that they are about 1/2 inch apart, and shrink with the Thermogun. Place the assembly in an oven for 10 minutes at $150 \pm 3^{\circ}\text{C}$ ($302 \pm 5^{\circ}\text{F}$).

Cool to room temperature, and cut along one edge of the masking tape to remove the bonded assembly from the mandrel. Cut a 1-inch wide specimen from the center of each double thickness. Insert the unbonded ends in a tensile tester operating at 2 inches per minute. Make readings of peel strength at every 1/2 inch of jaw separation after 1 inch initial separation. The average of 5 readings shall define peel strength.

*Obtainable from Raychem Corporation.

+S-1124 tape is made from the same lot of material as SAS-1124.

Raychem reserves the right to amend this specification at any time. Users should evaluate the suitability of the product for their application.



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



Как с нами связаться

Телефон: 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

Факс: 8 (812) 320-02-42

Электронная почта: org@eplast1.ru

Адрес: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.