Slit Adhesive Sleeve
(S-1030)

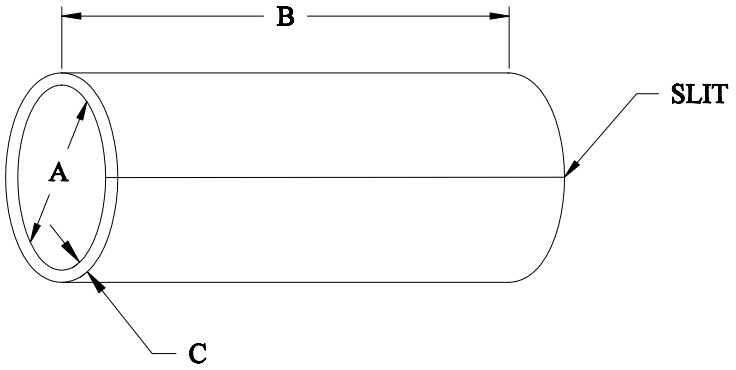

Table 1: Dimensions (inches)

Size	Extruded ID (A)	Cut Length (B)	Extruded Wall (C)
SAS-090-1-1030	.090 ± .005	1.000 ± .050	0.022 ± .003
SAS-115-1-1030	.115 ± .005	1.000 ± .050	0.030 ± .003
SAS-160-1-1030	.160 ± .005	1.000 ± .050	0.030 ± .003
SAS-200-1-1030	.200 ± .005	1.000 ± .050	0.033 ± .003
SAS-250-1-1030	.250 ± .005	1.000 ± .050	0.033 ± .003
SAS-300-1-1030	.300 ± .005	1.000 ± .050	0.060 ± .003

Color: Black

Table 2: Properties

Property	**Unit**	**Requirements**	**Test Method**
Physical			
Visual	--	No foreign matter, voids, pinholes.	
Specific Gravity	--	1.00 ± 0.05	ASTM D 792
Low Temperature Impact Brittleness	°C	-70 maximum	ASTM D 746 Procedure B
Adhesive Peel Polyolefin Polychloroprene	lbs/in width	 25 minimum 25 minimum	Note 1
Chemical*			
Water Absorption	Percent	1.0 maximum	ASTM D 570
Fungus Resistance	--	Rating of 1 or less	ASTM G 21
Electrical*			
Volume Resistivity	ohm-cm	10^{10} minimum	ASTM D 257
Dielectric Strength	V/mil	500 minimum	ASTM D 149

*Test specimens shall be prepared in the form of 6 x 6 x 6 x .075-inch compression molded slabs. Molding temperature shall be 140°C (285°F).

Acceptance Tests: Visual, Dimensions, Specific Gravity

Note 1: Adhesive Peel Strength

Polyolefin

Shrink a 6-inch length of size 1-1/2 inch Thermofit RNF-100 Type 2* on a glass-laminated plastic or metal tube, 1 inch in diameter, and approximately 1 foot 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-1030+ 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 RNF-100 Type 2. 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 ± 3°C (302 ± 5°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.

Polychloroprene

Repeat above procedure, except use Thermofit NT-FR* tubing.

*Obtainable from Raychem Corporation.
+S-1030 tape is made from the same lot of material as SAS-1030.

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

LifeElectronics
Живое партнерство

ООО «ЛайфЭлектроникс» **“LifeElectronics” LLC**

ИНН 7805602321 КПП 780501001 Р/С 40702810122510004610 ФАКБ "АБСОЛЮТ БАНК" (ЗАО) в г.Санкт-Петербурге К/С 30101810900000000703 БИК 044030703

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- *Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.*
- *Специальные условия для постоянных клиентов.*
- *Подбор аналогов.*
- *Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.*

- *Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.*
- *Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.*
- *Комплексную поставку.*
- *Работу по проектам и поставку образцов.*
- *Формирование склада под заказчика.*

- *Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).*
- *Тестирование поставляемой продукции.*
- *Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.*
- *Входной контроль качества.*
- *Наличие сертификата ISO.*

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- *Регистрацию проекта у производителя компонентов.*
- *Техническую поддержку проекта.*
- *Защиту от снятия компонента с производства.*
- *Оценку стоимости проекта по компонентам.*
- *Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.*

Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)
Email: org@lifeelectronics.ru

www.lifeelectronics.ru