

NOVALAC RX®865M-SI

Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

NOVALAC RX®865M-SI is a phenolic (Phenolic) material, which contains a glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing methods are: resin transfer molding, compression molding or injection molding.

NOVALAC RX®The main features of 865M-SI are:

flame retardant/rated flame

chemical resistance

high strength

Creep resistance

Good dimensional stability

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

engineering/industrial accessories

electrical appliances

House

Tools

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал
Характеристики	Сверхвысокая прочность Хорошая стабильность размеров Низкий дым Высокая прочность Антибактериальные Основа для защиты от растворителей Хорошее сопротивление ползучести Сопротивление щелочи Стойкость к кислоте
Используется	Мембранный переключатель Детали Насоса Шестерня Электрическое/электронное применение Электроприборы Электропитание/другие инструменты Соединитель Применение в автомобильной области Чехол

Формы	Шелковистый
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.83	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый фактор	3.0		ASTM D1895
Формовочная усадка			
Flow: Molding	0.10	%	ASTM D955
Flow direction	0.10	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.090	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.030	%	ISO 62

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (E-Scale)	90		ASTM D785, ISO 2039-2

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2
--	48.3	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	17200	MPa	ASTM D790
--	18000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	96.5	MPa	ASTM D790
--	115	MPa	ISO 178
Прочность на сжатие	221	MPa	ASTM D695

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
--	59	J/m	ASTM D256A
--	5.5	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, not annealed	282	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	230	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696
Flow	1.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral	3.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Теплопроводность	0.73	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	150	°C	UL 746
RTI Imp	150	°C	UL 746
RTI Str	150	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Диэлектрическая прочность			
-- ¹	13	kV/mm	ASTM D149
-- ²	11	kV/mm	ASTM D149
--	13	kV/mm	IEC 60243-1
Дуговое сопротивление	185	sec	ASTM D495

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость			
1.59 mm	V-0		UL 94
3.18 mm	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	60.0	°C
Средняя температура	73.9	°C
Температура сопла	87.8	°C
Температура обработки (расплава)	98.9 - 116	°C
Температура формы	166 - 188	°C
Back Pressure	0.207	MPa

Инструкции по впрыску

Plastication: 50rpm Injection Pressure: Set to give 3 to 5 seconds injection time Hold Pressure: 50 to 100% of injection pressure Hold Time: 10 sec minimum Cure Time, 0.125 in: 30 to 35 sec The value listed as Thermal Conductivity, ASTM C177, was tested in accordance with ASTM F433. The value listed as Molding Shrinkage, ISO 294-4, was tested in accordance with ISO 2577 using compression molded specimens. Water Absorption, ASTM D570, 48 hrs, 50°C: 0.35% Flexural Strain, ASTM D790: 0.57% DTUL @264psi - Unannealed, ASTM D648, Post Baked: 550°F Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method A, dry: 330 V/mil Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method B, dry: 290 V/mil Compressive Strength, ISO 604: 255 MPa Dielectric Strength, IEC 243, Method A, wet: 13 V/mil Compression and Transfer Molding Conditions:

Preforming Pressure: 8000 to 12000 psi

Preheat Temperature: 210 to 235 °F

Preheat Time: 45 sec

Mold Temperature: 330 to 360 °F

Compression Mold Pressure: 2500 to 5000 psi

Transfer Mold Pressure: 4000 to 6000 psi

Cure Time, 0.125 in: 40 to 50 sec

NOTE

1.	Method A (short time)
2.	Method B (step by step)

* 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.

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

