

NOVALAC RX®525

Целлюлоза

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

NOVALAC RX®525 is a phenolic (Phenolic) material, and its filler is fiber filler. 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 the 525 are:

flame retardant/rated flame

chemical resistance

Creep resistance

Good dimensional stability

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

engineering/industrial accessories

electrical appliances

House

Tools

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Волокнистый наполнитель
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Низкий дым
	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	
Рейтинг агентства	ASTM D 5948, тип CFG
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы
	Прессформа сжатия

Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.43	g/cm ³	ASTM D792
Массовый фактор	2.5		ASTM D1895
Формовочная усадка-Поток (Compression Molded)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (E-Scale)	75		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	41.4	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	8270	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	68.9	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	169	MPa	ASTM D695
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	35	J/m	ASTM D256A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	166	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696
Flow	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral	5.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Теплопроводность	0.54	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			ASTM D149
-- 1	2.0	kV/mm	ASTM D149
-- 2	0.98	kV/mm	ASTM D149
Дуговое сопротивление	70.0	sec	ASTM D495
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.59 mm	HB		UL 94
3.18 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Задняя температура	60.0	°C	
Средняя температура	73.9	°C	

Температура сопла	98.9	°C
Температура обработки (расплава)	98.9 - 110	°C
Температура формы	160 - 171	°C
Back Pressure	0.345	MPa

Инструкции по впрыску

Plastication: 50 to 65rpm Injection Pressure: Set to give 6 to 10 seconds injection time Hold Pressure: 50 to 100% of injection pressure Hold Time: 15 sec minimum Cure Time, 0.125 in: 40 to 45 sec The value listed as Thermal Conductivity, ASTM C177, was tested in accordance with ASTM F433. Water Absorption, ASTM D570, 48 hrs, 50°C: 1.7% Flexural Strain, ASTM D790: 0.84% Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method A, wet: 50 V/mil Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method B, wet: 25 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.

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

