

Vyncolit® 2923W

50% полезных ископаемых

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit® 2923W is a mineral filled phenolic molding compound with excellent heat resistance and dimensional stability.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 50% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Теплостойкость, высокая
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PF-(MD GF)50

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.75	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.78	g/cm ³	ISO 60
Формовочная усадка-Поток	0.42	%	ISO 2577
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.060	%	ISO 62
Post Shrinkage	0.070	%	ISO 2577
Изгиб напряжения при разрыве	1.2	%	ISO 178

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	12000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.72	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	11000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	100	MPa	ISO 178
Сжимающее напряжение	186	MPa	ISO 604

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	2.1	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	7.1	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	193	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			TMA
Flow	1.8E-5	cm/cm/°C	TMA
Lateral	5.1E-5	cm/cm/°C	TMA

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	3.4E+12	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.8E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	33	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	250	V	IEC 60112

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
Давление впрыска	100 - 248	MPa
Удерживающее давление	30.0 - 89.6	MPa
Back Pressure	4.83 - 15.2	MPa

Инструкции по впрыску

Plastication: 50rpm Injection Time: 2 to 8 sec Hold Time: 1 to 5 sec/mm Cure Time, 0.125 in: 5 to 12 sec/mm

* 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



WeChat