

Plenco 06527 (Injection)

Минеральная; Древесная мука

Phenolic

Plastics Engineering Co.

Описание материалов:

PLENCO 06527 is a woodflour and mineral filled resole phenolic molding compound. It is available in brown.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель Древесная пыль		
Внешний вид	Коричневый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.56	g/cm ³	ASTM D792
Видимая плотность	0.58	g/cm ³	ASTM D1895
Формовочная усадка-Поток	0.46	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.37	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (E-Scale)	48		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10700	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение	47.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	0.73	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8250	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	72.6	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	127	MPa	ASTM D695
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	21.5	J/m	ASTM D256
Зубчатый изод Impact	23	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	194	°C	ASTM D648
Температура непрерывного использования	188	°C	ASTM D794
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.8E+12	ohms-cm	ASTM D257

Диэлектрическая прочность ¹	8.8	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	6.60		ASTM D150
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	0.083		ASTM D150
Дуговое сопротивление	153	sec	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	200	V	UL 746

Дополнительная информация

The value listed as Comparative Tracking Index, UL 746 was tested according to ASTM D3638. The value listed as Mold Shrink, Linear-Flow, ASTM D955 was tested according to the ASTM D6289 standard. Post Shrinkage, ASTM D6289, 72hr, 120°C: 0.31% Drop Ball Impact, PLENCO Method: 173 J/m

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Рекомендуемый размер снимка	20 - 80	%
Задняя температура	66.0 - 82.0	°C
Передняя температура	82.0 - 99.0	°C
Температура обработки (расплава)	104 - 115	°C
Температура формы	165 - 182	°C
Давление впрыска	6.20 - 11.0	MPa
Back Pressure	0.300	MPa
Screw Speed	< 60	rpm
Подушка	3.00	mm

Инструкции по впрыску

Injection Time: 3-8 sec

NOTE

1. Method A (short time)

* 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