

## NOVALAC FM 4029FN

Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

### Описание материалов:

NOVALAC FM 4029FN is a phenolic (Phenolic) material, and its filler is 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.

The main features of NOVALAC FM 4029FN are:

chemical resistance

high strength

Creep resistance

Good dimensional stability

Good toughness

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	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	2.00	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый фактор	2.5		ASTM D1895
Формовочная усадка-Поток (Compression Molded)	0.20	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.10	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (E-Scale)	100		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	44.8	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль	20000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	86.2	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	200	MPa	ASTM D695

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	16	J/m	ASTM D256A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	188	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	1.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

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 DTUL @264psi - Unannealed, ASTM D648, Post Baked: 550°F Bulk Factor, ASTM D1895: 2 to 3 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

\* 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

