

## Vyncolit® X640

50% стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

### Описание материалов:

Vyncolit® X640 is a glass fiber reinforced resol resin based molding material with excellent mechanical and thermal properties.

| Главная Информация                              |   |                   |                 |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                         | Армированный стекловолокном материал, 50% наполнитель по весу |                   |                 |
| Соответствие RoHS                               | Соответствие RoHS   |                   |                 |
| Внешний вид                                     | Черный  |                   |                 |
| Формы   | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки                                 | Литье из смолы<br>Прессформа сжатия<br>Литье под давлением    |                   |                 |
| Код маркировки деталей (ISO 11469)              | > PF-GF50   |                   |                 |
| Физический                                      | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                                       | 1.71  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Видимая плотность                               | 0.64  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 60          |
| Формовочная усадка-Поток                        | 0.19  | %                 | ISO 2577        |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)                   | 0.10  | %                 | ISO 62          |
| Post Shrinkage                                  | 0.070   | %                 | ISO 2577        |
| Изгиб напряжения при разрыве                    | 1.6   | %                 | ISO 2577        |
| Механические                                    | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (Injection Molded)            | 17000   | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break, Injection Molded)        | 138   | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded) | 1.0   | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль (Injection Molded)            | 16000   | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс (Injection Molded)            | 254   | MPa               | ISO 178         |
| Сжимающее напряжение                            | 308   | MPa               | ISO 604         |
| Воздействие                                     | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (Injection Molded)            | 5.4   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179         |
| Charpy Unnotched Impact Strength                | 21  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179         |
| Тепловой  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Линейный коэффициент теплового расширения       |   |                   | ISO 11359-2     |

|         |        |          |             |
|---------|--------|----------|-------------|
| Flow    | 8.0E-6 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral | 4.6E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

| Электрический             | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Диэлектрическая прочность | 34                   | kV/mm             | IEC 60243-1     |

| 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

