

Vyncolit® X682

Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit X682 is a glass fiber filled phenolic molding compound, with excellent mechanical properties. It is graphite modified to improve the friction properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал
Добавка	Графитовый порошковый лубрикант
Характеристики	Смазка
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.70	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	13500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	75.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.65	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	13000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	170	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	3.3	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	10	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	175	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	160	°C	ISO 75-2/C
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Lateral	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index	125	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-1		UL 94
4.00 mm	V-0		UL 94
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 All ISO properties listed were tested in accordance with ISO 3167 The value listed as Molding Shrinkage, ISO 294-4, was tested in accordance with ISO 2577. ISO Type: PF 2 C1 Powder Density, ISO 60: 0.7 to 0.85 g/cm³ Post Shrinkage, ISO 2577: 0.05 to 0.15% HDT A (1.80 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 170 to 180°C HDT A (8.0 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 150 to 170°C CCLTE, Flow (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 20 to 30 cm⁻⁶/cm³ CCLTE, Transverse (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 40 to 50 cm⁻⁶/cm³ CFlexural Strength, ISO 178, Injection Molding: 160 to 180 MPa Flexural Modulus, ISO 178, Injection Molding: 12 to 14 GPa Strain to failure in Flexure, ISO 178, Injection Molding: 1.3 to 1.4% Tensile Stress at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 70 to 80 MPa Tensile Modulus, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 12.5 to 14.5 GPa Tensile Strain at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 0.6 to 0.7% Charpy Notched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 2.5 to 4 kJ/m² Charpy Unnotched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 9 to 11 kJ/m² Compressive Strength, ISO 604: 250 to 280 MPa

* 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