

Vyncolit® 2920W

Минеральный; Органический

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit® 2920W is a mineral and organic filled molding compound with very good dimensional stability and heat resistance.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель Органический наполнитель		
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 L1D GF)60		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.72	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.80	g/cm ³	ISO 60
Формовочная усадка-Поток	0.43	%	ISO 2577
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.070	%	ISO 62
Post Shrinkage	0.14	%	ISO 2577
Изгиб напряжения при разрыве	1.6	%	ISO 178
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	13000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	52.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.90	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	9000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	102	MPa	ISO 178
Сжимающее напряжение	193	MPa	ISO 604
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (Injection Molded)	2.4	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	8.5	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	161	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			TMA
Flow	2.2E-5	cm/cm/°C	TMA
Lateral	5.0E-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	30	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	225	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

