

Vyncolit® X689

55% стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit® X689 is a glass fiber reinforced and molybdenumdisulfide modified phenolic molding compound with excellent mechanical and thermal properties and lower thermal expansion coefficient. It has excellent tribological properties.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 55% наполнитель по весу
Добавка	Смазка дисульфида молибдена
Характеристики	Смазка
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-(GB GF)55

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.69	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.72	g/cm ³	ISO 60
Формовочная усадка-Поток	0.36	%	ISO 2577
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	ISO 62
Post Shrinkage	0.15	%	ISO 2577
Изгиб напряжения при разрыве	1.6	%	ISO 178

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	14000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	104	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.95	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	11000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	179	MPa	ISO 178
Сжимающее напряжение	271	MPa	ISO 604

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	3.2	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (Injection Molded)	10	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	195	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	2.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	4.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.5E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	5.7E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	29	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	175	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



WeChat