

NOVALAC RX®853G

Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

NOVALAC RX®853G is a phenolic (Phenolic) material, which contains a 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.

NOVALAC RX®The main features of 853G are:

flame retardant/rated flame

chemical resistance

high strength

Creep resistance

Good dimensional stability

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	1.78	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый фактор	3.0		ASTM D1895
Формовочная усадка			
Flow: Molding	0.10	%	ASTM D955
Flow direction	0.10	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.080	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.060	%	ISO 62

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
E scale	80		ASTM D785
E scale	90		ISO 2039-2

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			
Fracture	65.0	MPa	ISO 527-2
--	55.2	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	15900	MPa	ASTM D790
--	17000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	103	MPa	ASTM D790
--	100	MPa	ISO 178
Прочность на сжатие	190	MPa	ASTM D695

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
--	56	J/m	ASTM D256A
--	3.5	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, not annealed	179	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	210	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696

Flow	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral	3.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Теплопроводность	0.79	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	150	°C	UL 746
RTI Imp	150	°C	UL 746
RTI Str	150	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность			
-- ¹	14	kV/mm	ASTM D149
-- ²	12	kV/mm	ASTM D149
--	14	kV/mm	IEC 60243-1
Дуговое сопротивление	190	sec	ASTM D495

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.18 mm)	V-1		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
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 The value listed as Thermal Conductivity, ASTM C177, was tested in accordance with ASTM F433. The value listed as Molding Shrinkage, ISO 294-4, was tested in accordance with ISO 2577 using compression molded specimens. Water Absorption, ASTM D570, 48 hrs, 50°C: 0.25% Flexural Strain, ASTM D790: 0.64% DTUL @264psi - Unannealed, ASTM D648, Post Baked: 550°F Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method A, dry: 355 V/mil Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method B, dry: 310 V/mil Compressive Strength, ISO 604: 200 MPa Dielectric Strength, IEC 243, Method A, wet: 14 V/mil 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

NOTE

- Method A (short time)
- Method B (step by step)

* 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.

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

