

Vyncolit® G887

Целлюлоза; Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit G887 is a glass fiber and cellulose filled phenolic molding compound with mechanical and thermal properties. It has improved mechanical properties in comparison with G867.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал Волокнистый наполнитель
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.77	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.20 - 0.35	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	15000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	45.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.55	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	10000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	110	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	4.0	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	8.0	kJ/m ²	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	180	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	155	°C	ISO 75-2/C
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow	3.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Lateral	4.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	25	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	175	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	HB		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 C3 Powder Density, ISO 60: 0.7 to 0.85 g/cm³ Post Shrinkage, ISO 2577: 0.1 to 0.2% HDT A (1.80 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 170 to 190°C HDT A (8.0 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 145 to 165°C CCLTE, Flow (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 30 to 40 cm³/cm³ CCLTE, Transverse (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 35 to 45 cm³/cm³ Flexural Strength, ISO 178, Injection Molding: 100 to 120 MPa Flexural Modulus, ISO 178, Injection Molding: 9 to 11 GPa Strain to failure in Flexure, ISO 178, Injection Molding: 0.9 to 1% Tensile Stress at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 35 to 55 MPa Tensile Modulus, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 14 to 16 GPa Tensile Strain at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 0.5 to 0.6% Charpy Notched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 3 to 5 kJ/m² Charpy Unnotched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 7 to 9 kJ/m² Compressive Strength, ISO 604: 130 to 150 MPa Insulation Resistance dry, IEC 167: 1e11 to 1e12 ohm

* 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

