

Vyncolit® G865

Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit G865 is a glass fiber filled phenolic molding compound with high mechanical and good thermal properties.

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

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.88	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.10 - 0.20	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.10	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	21000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	60.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.45	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	17500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	150	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	4.5	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	210	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/C
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral	3.0E-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	V-0		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: 0.65 to 0.85 g/cm³ Post Shrinkage, ISO 2577: 0.05 to 0.15% HDT A (1.80 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 200 to 220°C HDT A (8.0 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 180 to 200°C CCLTE, Flow (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 20 to 30 cm³/cm³ CCLTE, Transverse (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 25 to 35 cm³/cm³ Flexural Strength, ISO 178, Injection Molding: 140 to 160 MPa Flexural Modulus, ISO 178, Injection Molding: 16.5 to 18.5 GPa Strain to failure in Flexure, ISO 178, Injection Molding: 0.9 to 1% Tensile Stress at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 50 to 70 MPa Tensile Modulus, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 20 to 22 GPa Tensile Strain at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 0.4 to 0.5% Charpy Notched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 3.5 to 5.5 kJ/m² Charpy Unnotched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 9 to 11 kJ/m² Compressive Strength, ISO 604: 190 to 220 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