

Vyncolit® 3540CG

Графитовый порошок

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit 3540CG is a graphite filled phenolic molding compound with excellent dimensional stability. It is self lubricating and has a low coefficient of friction.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Графитовый порошок
Добавка	Смазка
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Низкий коэффициент трения
	Самосмазывающиеся
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы
	Прессформа сжатия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.72	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.50 - 0.60	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	20500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	40.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.25	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	12500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	80.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	1.5	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	2.5	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	160	°C	ISO 75-2/A

8.0 MPa, not annealed	140	°C	ISO 75-2/C
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-1		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 C4 Powder Density, ISO 60: 0.8 to 0.9 g/cm³ Post Shrinkage, ISO 2577: 0.05 to 0.15% HDT A (1.80 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 150 to 170°C HDT A (8.0 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 130 to 150°C CCLTE, Flow (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 20 to 30 cm³/cm³ CCLTE, Transverse (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 20 to 30 cm³/cm³ Flexural Strength, ISO 178, Injection Molding: 70 to 90 MPa Flexural Modulus, ISO 178, Injection Molding: 11.5 to 13.5 GPa Strain to failure in Flexure, ISO 178, Injection Molding: 0.6 to 0.7% Tensile Stress at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 30 to 50 MPa Tensile Modulus, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 19.5 to 21.5 GPa Tensile Strain at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 0.2 to 0.3% Charpy Notched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 1 to 2 kJ/m² Charpy Unnotched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 2 to 3 kJ/m² Compressive Strength, ISO 604: 90 to 120 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

