

## Vyncolit® 4421XB

Минеральный; Органический

Phenolic

Vyncolit N.V.

### Описание материалов:

vyncolit® 4421XB is an organic and mineral filled phenolic molding compound with higher mechanical properties and good electrical and heat insulation properties.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель Органический наполнитель		
Характеристики	Изоляция Теплоизоляция		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PF-(L1D GF MD)55		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.54	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.66	g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
Формовочная усадка-Поток	0.43	%	ISO 2577
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.21	%	ISO 62
Post Shrinkage	0.090	%	ISO 2577
Изгиб напряжения при разрыве	1.3	%	ISO 178
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	12000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	66.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.67	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	9000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	126	MPa	ISO 178
Сжимающее напряжение	227	MPa	ISO 604
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (Injection Molded)	2.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (Injection Molded)	8.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	166	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			TMA
Flow	2.3E-5	cm/cm/°C	TMA
Lateral	6.0E-5	cm/cm/°C	TMA
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	2.4E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.7E+17	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	39	kV/mm	IEC 60243-1
Comparative Tracking Index	175	V	IEC 60112
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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

