

## Vyncolit□ 3520CG

65% графитовый порошок

Phenolic

Vyncolit N.V.

### Описание материалов:

Vyncolit® 3520CG is a graphite filled phenolic molding compound used for low friction applications where dimensional stability is required.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Графитовый порошок, 65% упаковка по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Низкий коэффициент трения		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PF-CD65		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.64	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.86	g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
Формовочная усадка-Поток	0.54	%	ISO 2577
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.030	%	ISO 62
Post Shrinkage	0.11	%	ISO 2577
Изгиб напряжения при разрыве	0.68	%	ISO 178
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	16000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	54.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.39	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	13000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	83.0	MPa	ISO 178
Сжимающее напряжение	161	MPa	ISO 604
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	1.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

Charpy Unnotched Impact Strength (Injection Molded)	3.1	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)	70.6	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			TMA
Flow	2.0E-5	cm/cm/°C	TMA
Lateral	3.1E-5	cm/cm/°C	TMA
<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



WeChat