

## Vyncolit® X658

Стеклянный минерал

Phenolic

Vyncolit N.V.

### Описание материалов:

Vyncolit X658 is a glass fiber and mineral filled phenolic molding compound with excellent mechanical and thermal properties and a very good dimensional stability.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	2.10	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.15 - 0.25	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.10	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	18500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.40	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	13000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	90.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	3.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
1.8 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	163	°C	ISO 75-2/C
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral	2.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------	----------------------	-------------------	-----------------

Диэлектрическая прочность	30	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: 0.9 to 1.05 g/cm<sup>3</sup> Post Shrinkage, ISO 2577: 0.05 to 0.15% HDT A (1.80 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 180 to 200°C HDT A (8.0 MPa) Unannealed, ISO 75A, Injection Molding: 155 to 170°C CCLTE, Flow (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 15 to 25 cm<sup>3</sup>/cm<sup>3</sup> CCLTE, Transverse (TMA), ASTM E831, Injection Molding: 20 to 30 cm<sup>3</sup>/cm<sup>3</sup> Flexural Strength, ISO 178, Injection Molding: 80 to 100 MPa Flexural Modulus, ISO 178, Injection Molding: 12 to 14 GPa Strain to failure in Flexure, ISO 178, Injection Molding: 0.75 to 0.85% Tensile Stress at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 40 to 60 MPa Tensile Modulus, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 17.5 to 19.5 GPa Tensile Strain at Break, ISO 527-1,-2, Injection Molding: 0.3 to 0.5% Charpy Notched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 2 to 4 kJ/m<sup>2</sup> Charpy Unnotched Impact Strength, ISO 179, Injection Molding: 4 to 6 kJ/m<sup>2</sup> Compressive Strength, ISO 604: 220 to 260 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