

Vyncolit® 4451XB

Минеральный; Органический

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

Vyncolit 4451XB is an organic and mineral filled phenolic molding compound, with excellent mechanical properties.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель Органический наполнитель		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	PF Impact 2 C3		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.45 - 0.55	g/cm ³	ISO 60
Формовочная усадка-Поток			ISO 2577
-- ¹	0.20 - 0.30	%	ISO 2577
--	0.65 - 0.75	%	ISO 2577
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	8500 - 10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	50.0 - 60.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	0.75 - 0.85	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (Injection Molded)	7500 - 9000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ² (1.4% strain, injection molding)	115 - 140	MPa	ISO 178
Сжимающее напряжение ³	200 - 230	MPa	ISO 604
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (Injection Molded)	2.8 - 4.5	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	8.5 - 10	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

1.8 MPa, not annealed	155 - 175	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, not annealed	130	°C	ISO 75-2/C
Линейный коэффициент теплового расширения			TMA
Flow	4.5E-5 - 5.5E-5	cm/cm/°C	TMA
Lateral	5.5E-5 - 6.5E-5	cm/cm/°C	TMA

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-1		UL 94
4.00 mm	V-0		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	60.0	°C
Средняя температура	75.0	°C
Температура сопла	90.0	°C
Температура обработки (расплава)	100 - 115	°C
Температура формы	165 - 190	°C
Давление впрыска	100 - 250	MPa
Удерживающее давление	30.0 - 90.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 15.0	MPa
Screw Speed	50	rpm

Инструкции по впрыску
Injection Time: 2 to 8 sec Hold Time: 1 to 5 sec/mm Cure Time, 0.125 in: 5 to 12 sec/mm

NOTE
1. Post Shrinkage
2. 1.3 to 1.5% strain to failure in flexure
3. Injection Molded

* 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

