

NOVALAC RX®867G

Стекловолокно

Phenolic

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

NOVALAC RX®867G is a phenolic (Phenolic) material, and the filler is glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing methods are: resin transfer molding, compression molding or injection molding.

NOVALAC RX®The main features of 867G are:

flame retardant/rated flame

chemical resistance

high strength

Creep resistance

Good dimensional stability

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

engineering/industrial accessories

electrical appliances

House

Tools

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал
Характеристики	Сверхвысокая прочность Хорошая стабильность размеров Низкий дым Высокая прочность Антибактериальные Основа для защиты от растворителей Хорошее сопротивление ползучести Сопротивление щелочи Стойкость к кислоте
Используется	Мембранный переключатель Детали Насоса Шестерня Электрическое/электронное применение Электроприборы Электропитание/другие инструменты Соединитель Применение в автомобильной области Чехол

Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.76	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый фактор	3.2		ASTM D1895
Формовочная усадка			
Flow: Molding	0.20	%	ASTM D955
Flow direction	0.20	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.090	%	ASTM D570
23°C, 24 hr	0.060	%	ISO 62

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
E scale	80		ASTM D785
E scale	85		ISO 2039-2

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2
--	48.3	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	14500	MPa	ASTM D790
--	16000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	89.6	MPa	ASTM D790
--	100	MPa	ISO 178
Прочность на сжатие	197	MPa	ASTM D695

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
--	43	J/m	ASTM D256A
--	3.0	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, not annealed	182	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	190	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696

Flow	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Теплопроводность	0.77	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	150	°C	UL 746
RTI Imp	150	°C	UL 746
RTI Str	150	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность			
-- ¹	10	kV/mm	ASTM D149
-- ²	9.3	kV/mm	ASTM D149
--	11	kV/mm	IEC 60243-1
Дуговое сопротивление	190	sec	ASTM D495

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
1.59 mm	V-1		UL 94
3.18 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
Back Pressure	0.207	MPa

Инструкции по впрыску

Plastication: 50rpm Injection Pressure: Set to give 3 to 5 seconds injection time Hold Pressure: 50 to 100% of injection pressure Hold Time: 10 sec minimum Cure Time, 0.125 in: 30 to 35 sec The value listed as Thermal Conductivity, ASTM C177, was tested in accordance with ASTM F433. The value listed as Molding Shrinkage, ISO 294-4, was tested in accordance with ISO 2577 using compression molded specimens. Water Absorption, ASTM D570, 48 hrs, 50°C: 0.25% Flexural Strain, ASTM D790: 0.61% DTUL @264psi - Unannealed, ASTM D648, Post Baked: 550°F Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method A, dry: 260 V/mil Dielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method B, dry: 235 V/mil Compressive Strength, ISO 604: 215 MPa Dielectric Strength, IEC 243, Method A, wet: 10.5 V/mil Compression and Transfer Molding Conditions:

Preforming Pressure: 8000 to 12000 psi

Preheat Temperature: 210 to 235 °F

Preheat Time: 45 sec

Mold Temperature: 330 to 360 °F

Compression Mold Pressure: 2500 to 5000 psi

Transfer Mold Pressure: 4000 to 6000 psi

Cure Time, 0.125 in: 40 to 50 sec

NOTE

- Method A (short time)
- Method B (step by step)

* 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