

Vyncolit® E 8940SG

Минеральный

Ероху; Epoxide

Vyncolit N.V.

Описание материалов:

E 8940SG is a mineral reinforced epoxy molding compound, formulated for the encapsulation of electronic devices requiring high quality, exceptional reliability, and outstanding moldability. Typical applications include passive electronics, RC networks and rectifiers.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель
Характеристики	Эффект дегазации такой же низкий, как и нет Низкая вязкость Основа для защиты от растворителей Соленая вода/туман устойчивы Хорошая производительность формования Хорошая термостойкость Хорошая химическая стойкость Сопротивление щелочи Стойкость к кислоте Неагрессивных
Используется	Электрические компоненты Военные применения
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан USDA неуказанное одобрение
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье из смолы Прессформа сжатия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.80	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (Compression Molded)	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Прочность на растяжение (Break, Compression Molded)	86.0	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (Compression Molded)	15200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Break)	120	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	240	MPa	ASTM D695
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (Compression Molded)	19	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, Compression Molded)	225	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	2.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Теплопроводность	0.72	W/m/K	ASTM C177
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность ¹	14	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.00		ASTM D150
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	6.0E-3		ASTM D150
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Средняя температура	60.0 - 82.2	°C	
Температура сопла	82.2 - 93.3	°C	
Температура обработки (расплава)	104 - 116	°C	
Температура формы	135 - 177	°C	
Давление впрыска	34.5 - 68.9	MPa	
Удерживающее давление	13.8 - 34.5	MPa	
Back Pressure	0.345	MPa	

Инструкции по впрыску

Gauge: 0.3The value listed as Thermal Conductivity, ASTM C177, was tested in accordance with ASTM C518.Powder Density, ASTM D1895: 0.8 g/cm³Water Absorption, ASTM D570, 48 hrs, 50°C: 0.1%DTUL @264psi - Unannealed, ASTM D648, Post Baked, Compression Molded: 225°CDielectric Strength, ASTM D149, 60 Hz, Method B, dry: 14.4 kV/mmDielectric Constant, ASTM D150, 1000000 Hz, dry: 3Dissipation Factor, ASTM D150, 1000000 Hz, dry: 0.006Compression and Transfer Molding Conditions:
Preheat Temperature: 180 to 220 °F
Mold Temperature: 250 to 530 °F
Compression Mold Pressure: 200 to 1500 psi
Transfer Mold Pressure: 100 to 2000 psi
Cure Time, 0.125 in: 75 sec

NOTE

1. 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.

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

