

# Bakelite® MP 4165

<b>Fabricante</b>	Hexion Inc.	<b>Categoría</b>	Mel Phenolic
<b>Carga/Filler</b>	Fibra de vidrio; Inorgánico	<b>Estado</b>	En Stock - Listo para exportar

## Descripción del Producto

Descripción del Producto Compuesto de moldeo melamina-fenólica, relleno inorgánico, reforzado con fibra de vidrio, buena estabilidad térmica, alto nivel de propiedades mecánicas, adhesivo de cobre, inflamabilidad UL 94 V-0/1,5 mm (MP 4165-8899-S5), UL 94 V-0 / 1,6 mm (no listado) Áreas de Aplicación Conmutadores (bombas de combustible, actuadores, motores HVAC, motores de ventilador, motores de elevación de ventanas, ABS, motores de limpiaparabrisas, electrodomésticos, herramientas eléctricas, motores universales)

## Especificaciones Técnicas

### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Fibra de vidrio	-	-
	Inorgánico	-	-
<b>Características</b>	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena Estabilidad Térmica	-	-
	Alta resistencia	-	-
	Baja contracción	-	-
<b>Usos</b>			-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	Electrodomésticos	-	-
	Equipos de jardín y césped	-	-
	Herramientas de Potencia/ Otras	-	-
	Partes de bomba	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por compresión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.81 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Densidad aparente</b>	0.65 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 60
<b>Contracción de moldeo</b>		-	ISO 2577
	0.050 %	-	-
	0.10 %	-	-
<b>Absorción de agua</b>	20.0 mg	-	ISO 62
<b>Poscontracción</b>		-	ISO 2577
	0.30 %	-	-
	0.25 %	-	-
<b>Dureza por indentación de bola</b>	290 MPa	42061.02 psi	ISO 2039-1

<b>Otros</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Presión de moldeo por compresión</b>	MPa	-	-
<b>Temperatura de moldeo por compresión</b>	160 to 190 °C	320.0 - 374.0 °F	-

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	12500 MPa	1812975.0 psi	ISO 527-2/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	60.0 MPa	8702.28 psi	ISO 527-2/5
<b>Módulo de flexión</b>	13500 MPa	1958013.0 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	110 MPa	15954.18 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo de compresión</b>	250 MPa	36259.5 psi	ISO 604
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	7.5 kJ/m <sup>2</sup>	3.57 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	135 °C	275.0 °F	ISO 75-2/C
<b>Eléctrico e Inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	1.0E+11 ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	1.0E+12 ohms·cm	-	IEC 60093
<b>Rigidez eléctrica</b>	29 kV/mm	-	IEC 60243-1
<b>Permitividad relativa</b>	7.50	-	IEC 60250
<b>Factor de disipación</b>	0.10	-	IEC 60250
	300 V	-	IEC 60112

## Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Índice de seguimiento comparativo</b>			

## Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Temperatura trasera</b>	60.0 to 75.0 °C	140.0 - 167.0 °F	-
<b>Temperatura de boquilla</b>	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	160 to 190 °C	320.0 - 374.0 °F	-
<b>Presión de inyección</b>	MPa	-	-
<b>Contrapresión</b>	0.500 to 2.00 MPa	72.52 - 290.08 psi	-

### Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

**Dirección:** Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

**Contacto:** Mr. Zhao Yong

**Email:** sales@su-jiao.com

**Sitio web:** www.polymersdata.com

**Móvil:** +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.