

Bakelite® PF 7596

Fabricante	Hexion Inc.	Categoría	Phenolic
Carga/Filler	Fibra de grafito; Orgánico-Inorgánico	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Descripción del producto Compuesto de moldeo fenólico, relleno inorgánicamente/ orgánicamente, modificado con grafito, buena conductividad térmica, buenas propiedades de deslizamiento (no apto para uso de tensiones más altas) Áreas de aplicación Soportes para centros de discos de rectificado, piezas de bombas, elementos deslizantes/guía, piezas de cojinetes de deslizamiento

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de Grafito Orgánico/Inorgánico	- -	- -
Características	Baja fricción Conductivo térmicamente	- -	- -
Usos	Rodamientos Partes de bomba	- -	- -
Método de procesamiento	Moldeo por compresión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.64 g/cm ³	-	ISO 1183
Densidad aparente	0.73 g/cm ³	-	ISO 60
Contracción de moldeo	0.30 %	-	ISO 2577
Absorción de agua	8.0 mg	-	ISO 62
Poscontracción	0.10 %	-	ISO 2577

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

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	16000 MPa	2320608.0 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	60.0 MPa	8702.28 psi	ISO 527-2/5
Módulo de flexión	14000 MPa	2030532.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	100 MPa	14503.8 psi	ISO 178
Esfuerzo de compresión	250 MPa	36259.5 psi	ISO 604
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	5.0 kJ/m ²	2.38 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	175 °C	347.0 °F	ISO 75-2/ C

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura trasera	60.0 to 75.0 °C	140.0 - 167.0 °F	-
Temperatura de boquilla	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
Temperatura del molde	160 to 190 °C	320.0 - 374.0 °F	-
Presión de inyección	MPa	-	-
Contrapresión	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.