

Bakelite® PF 8052

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

Descripción del Producto

Descripción del producto Compuesto de moldeo fenólico, reforzado con fibra de vidrio y relleno inorgánicamente, excelente resistencia al calor con respecto al acabado superficial y las propiedades mecánicas Áreas de aplicación Mangos de sartenes, resistente al calor hasta 285°C, rodillos para hornos de repostería

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio	-	-
	Inorgánico	-	-
Características	Alta resistencia al calor	-	-
Usos	Utensilios de cocina	-	-
	Mangos	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por compresión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.50 g/cm ³	-	ISO 1183
Densidad aparente	0.70 g/cm ³	-	ISO 60
Contracción de moldeo		-	ISO 2577
	0.30 %	-	-
	0.40 %	-	-
Absorción de agua	13.0 mg	-	ISO 62
Poscontracción		-	ISO 2577
	0.10 %	-	-
	0.10 %	-	-
Dureza por indentación de bola	275 MPa	39885.45 psi	ISO 2039-1

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	8000 MPa	1160304.0 psi	ISO 527-2/1
Esfuerzo a la tracción	55.0 MPa	7977.09 psi	ISO 527-2/5
Módulo de flexión	8500 MPa	1232823.0 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	90.0 MPa	13053.42 psi	ISO 178
			ISO 604

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo de compresión	250 MPa	36259.5 psi	
Resistencia al impacto Charpy con entalla	2.0 kJ/m ²	0.9516 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	6.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	150 °C	302.0 °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.