

Bakelite® PF 1110

Phenolic	دسته بندی	.Hexion Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	الیاف شیشه؛ غیر آلی	فیلر

توضیحات محصول

توضیحات محصول: ترکیب قالب‌گیری فنولیک، پر شده با مواد معدنی، تقویت شده با الیاف شیشه، مقاومت حرارتی بالا، ضریب انبساط حرارتی بسیار پایین، بالاترین مقاومت در برابر فشار، پایداری ابعادی بالا. زمینه‌های کاربرد: اتصالات موتور خودرو، فلنج‌های عایق، پیستون‌های ترمز، حسگرها، مراکز دیسک سنگ‌زنی، قطعات یاتاقان، پروانه‌ها، قرقره‌ها و قطعات پمپ.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه‌ای غیرآلی	- -	- -
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب مقاومت حرارتی بالا کاهش پایین	- - -	- - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی بلبرینگ‌ها پولی‌ها قطعات پمپ	- - - -	- - - -
روش فرآیند	قالب‌گیری فشاری قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 2.05	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	g/cm ³ 0.80	-	ISO 60
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.15	-	ISO 2577
جذب آب	mg 7.0	-	ISO 62
جمع‌شدگی پس از قالب‌گیری	% 0.030	-	ISO 2577

سایر			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
فشار قالب‌گیری فشاری	MPa	-	-
دمای قالب‌گیری فشاری	to 190 °C 160	F° 374.0 - 320.0	-

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 26000	psi 3770988.0	ISO 527-2/1
تنش کششی	MPa 120	psi 17404.56	ISO 527-2/5
مدول خمشی	MPa 25000	psi 3625950.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 240	psi 34809.12	ISO 178
تنش فشاری	MPa 275	psi 39885.45	ISO 604
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m ² 4.0	ft·lb/in ² 1.9	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m ² 14	ft·lb/in ² 6.66	ISO 179/1eU

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
			ISO 75-2/C

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 195	F° 383.0	

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+11 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+12 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 28	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	6.50	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.050	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 225	-	IEC 60112
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش عقب سیلندر	to 75.0 °C 60.0	F° 167.0 - 140.0	-
دمای نازل	to 100 °C 80.0	F° 212.0 - 176.0	-
دمای فرآیند (دوب)	to 100 °C 80.0	F° 212.0 - 176.0	-
دمای قالب	to 190 °C 160	F° 374.0 - 320.0	-
فشار تزریق	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	to 2.00 MPa 0.500	psi 290.08 - 72.52	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

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

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

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.