

## Bakelite® PF 2400

Phenolic	دسته بندی	.Hexion Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	آلی/غیر آلی	فیلر

### توضیحات محصول

توضیحات محصول: ترکیب قالب‌گیری فنولیک، پر شده با مواد معدنی/آلی، مقاومت حرارتی متوسط، پایداری ابعادی افزایش یافته، قابل شستشو در ماشین ظرفشویی، ترکیب قالب‌گیری فهرست شده UL 1.5 میلی‌متر / V-0 (همه). زمینه‌های کاربرد: محفظه‌های MCB، اتصالات ظروف پخت و پز، پوشش‌ها و پایه‌های کنتور، دستگیره‌ها/دکمه‌ها.

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم امپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	آلی\غیرآلی	-	-
ویژگی‌ها	پایان سطح خوب	-	-
کاربردها	ظروف پخت و پز اتصالات دستگیره‌ها محفظه‌ها دکمه‌ها	- - - - -	- - - - -
روش فرآیند	قالب‌گیری فشاری قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.47	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	g/cm <sup>3</sup> 0.65	-	ISO 60
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.45	-	ISO 2577
	% 0.75	-	-
	-	-	-
جذب آب	mg 45.0	-	ISO 62
جمع‌شدگی پس از قالب‌گیری	% 0.45	-	ISO 2577
	% 0.45	-	-
	-	-	-
سختی فرورفتگی ساچمه	MPa 340	psi 49312.92	ISO 2039-1
سایر			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فشار قالب‌گیری فشاری	MPa	-	-
دمای قالب‌گیری فشاری	to 190 °C 160	F° 374.0 - 320.0	-
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 7500	psi 1087785.0	ISO 527-2/1
تنش کششی	MPa 55.0	psi 7977.09	ISO 527-2/5
مدول خمشی	MPa 8000	psi 1160304.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 95.0	psi 13778.61	ISO 178
تنش فشاری	MPa 250	psi 36259.5	ISO 604
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m <sup>2</sup> 1.5	ft·lb/in <sup>2</sup> 0.7137	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m <sup>2</sup> 7.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 3.33	ISO 179/1eU

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 125	F° 257.0	ISO 75-2/C

الکتریکی و اشتعال پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه سطحی	1.0E+10 ohms	-	IEC 60093
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+11 ohms·cm	-	IEC 60093
استحکام الکتریکی	kV/mm 25	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	9.50	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.25	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 125	-	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.