

# Bakelite® PF 2560

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، کیفیت سطح بالا، جذب آب کمتر نسبت به PF 31، حداقل اعوجاج، ترکیب قالب‌گیری فهرست شده UL 1.5 میلی‌متر / V-1 (همه)، 3.0 میلی‌متر / V-0 (همه). زمینه‌های کاربرد: محفظه‌های لوازم خانگی، نوارهای اجاق.

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	آلی\غیرآلی	-	-
ویژگی‌ها	پایان سطح خوب	-	-
کاربردها	دستگاه‌ها محفظه‌ها	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری فشاری قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

## فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.59	-	ISO 1183

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
چگالی ظاهری	g/cm <sup>3</sup> 0.75	-	ISO 60
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.75	-	ISO 2577
جذب آب	mg 20.0	-	ISO 62
جمع‌شدگی پس از قالب‌گیری	% 0.40	-	ISO 2577
سختی فرورفتگی ساچمه	MPa 350	psi 50763.3	ISO 2039-1

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

مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
مدول کششی	MPa 9000	psi 1305342.0	ISO 527-2/1
تنش کششی	MPa 50.0	psi 7251.9	ISO 527-2/5
مدول خمشی	MPa 9000	psi 1305342.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 90.0	psi 13053.42	ISO 178
تنش فشاری	MPa 250	psi 36259.5	ISO 604
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m <sup>2</sup> 1.6	ft·lb/in <sup>2</sup> 0.7613	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m <sup>2</sup> 6.0	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85	ISO 179/1eU

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

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 115	F° 239.0	

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 6.0	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	14.5	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.20	-	IEC 60250
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	V 125	-	IEC 60112
درجه اشتعال پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-1	-	-
	V-0	-	-

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.