

# Bakelite® PF 6771

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، پایداری ابعادی بالا در دمای بالا، مقاومت خوب در برابر محیط‌ها، مقاوم در برابر حرارت، تست اشتعال‌پذیری: V-0 / 1.5 میلی‌متر (ALL). زمینه‌های کاربرد: قطعات تحت تنش حرارتی و مکانیکی بالا در صنعت خودرو، فلنج‌های عایق، محفظه‌های پمپ آب.

## مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه‌ای غیرآلی	- -	- -
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب مقاومت حرارتی بالا استحکام بالا کاهش پابین	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی محفظه‌ها قطعات پمپ	- - -	- - -
روش فرآیند	قالب‌گیری فشاری قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm <sup>3</sup> 1.70	-	ISO 1183
چگالی ظاهری	g/cm <sup>3</sup> 0.70	-	ISO 60
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.20	-	ISO 2577
جذب آب	mg 12.0	-	ISO 62
جمع‌شدگی پس از قالب‌گیری	% 0.050	-	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 17000	psi 2465646.0	ISO 527-2/1
تنش کششی	MPa 115	psi 16679.37	ISO 527-2/5
مدول خمشی	MPa 15500	psi 2248089.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 215	psi 31183.17	ISO 178
تنش فشاری	MPa 250	psi 36259.5	ISO 604
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m <sup>2</sup> 4.5	ft·lb/in <sup>2</sup> 2.14	ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	kJ/m <sup>2</sup> 17	ft·lb/in <sup>2</sup> 8.09	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° 170	F° 338.0	

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 34	-	IEC 60243-1
گذردهی نسبی	6.00	-	IEC 60250
ضریب تلفات (Dissipation Factor)	0.10	-	IEC 60250

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.