

## LUVOCOM® 1105-8278/LGY

Стекловолокно

Polyetheretherketone

LEHVOSS Group

### Описание материалов:

LUVOCOM®1105-8278/LGY is a polyetheretherketone (PEEK) material, and the filler is glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main characteristics of 1105-8278/LGY are:

Flame Retardant

Good dimensional stability

Good stiffness

Impact resistance

chemical resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

textile/fiber

Aerospace

Automotive Industry

medical/health care

### Главная Информация

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал  |
| Характеристики          | Хорошая стабильность размеров<br>Жесткий, хороший<br>Хорошая ударопрочность<br>Хорошая прочность<br>Хорошая химическая стойкость<br>Теплостойкость, высокая<br>Стабильность гидролиза<br>Огнестойкий                        |
| Используется            | Детали Насоса<br>Втулка<br>Шестерня<br>Текстильные изделия<br>Инженерные аксессуары<br>Аэрокосмическое применение<br>Применение в автомобильной области<br>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода<br>Подшипник |
| Внешний вид             | Серый   |

| Физический  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Плотность   | 1.50                 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка                                | 0.30 - 0.70          | %                 | DIN 16901       |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)                     | < 0.10               | %                 |                 |
| Механические                                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                                 | 7500                 | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break)                            | 125                  | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Yield)                     | 2.7                  | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                                 | 6500                 | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                                 | 180                  | MPa               | ISO 178         |
| Flexural Strain at Flexural Strength              | 3.4                  | %                 | ISO 178         |
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок    | 280                  | °C                |                 |
| Insulation Resistance                             | > 1.0E+12            | ohms              | IEC 60167       |
| Воздействие                                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C)                          | 10                   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)           | 40                   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU     |
| Тепловой  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 285                  | °C                | ISO 75-2/A      |
| Температура непрерывного использования            | 250                  | °C                | UL 746B         |
| Викат Температура размягчения                     | 320                  | °C                | ISO 306/A       |
| Иньекция  | Номинальное значение | Единица измерения |                 |
| Температура сушки                                 |                      |                   |                 |
| Hot air dryer, A                                  | 150                  | °C                |                 |
| Hot air dryer, B                                  | 120                  | °C                |                 |
| Время сушки                                       |                      |                   |                 |
| Hot air dryer, A                                  | 3.0 - 6.0            | hr                |                 |
| Hot air dryer, B                                  | 6.0 - 8.0            | hr                |                 |
| Задняя температура                                | 360 - 370            | °C                |                 |
| Средняя температура                               | 380 - 390            | °C                |                 |
| Передняя температура                              | 390 - 400            | °C                |                 |
| Температура сопла                                 | 360 - 380            | °C                |                 |
| Температура обработки (расплава)                  | 390                  | °C                |                 |
| Температура формы                                 | 170 - 200            | °C                |                 |
| Инструкции по впрыску                             |                      |                   |                 |

## General

In general LUVOCOM® can be processed on conventional injection moulding machines while observing the usual technical guidelines.

Any added fibrous materials or fillers may have an abrasive effect. In this case the cylinder and screw should be protected against wear as is usual in the processing of reinforced thermoplastic materials.

Lengthy dwell times for the melts in the cylinder should be avoided.

Lower the temperatures during interruptions!

## Predrying (optional)

It is advisable to predry the granulate with a suitable dryer immediately before processing.

The granulate may absorb moisture from the air.

## Delivery Form & Storage

Unless indicated otherwise, the material is delivered as 3mm-long pellets in sealed bags on pallets.

Preferably storage should be effected in dry and normally temperatured rooms

## Additional Information

During processing, the moisture content should not exceed 0.05%. To avoid internal stresses, a medium to high injection rate should be used. An increase in tool temperature may be helpful. Post-crystallization may lead to warpage at elevated operating temperatures. This can be counteracted by suitable heat treatment.

The processing notes provided merely represent a recommendation for general use. Due to the large variety of machines, geometries and volumes of parts, etc., it may be necessary to employ different settings according to the specific application.

High-temperature polymers place increased demands on the tool steels employed.

Please contact us for further information.

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

## Свяжитесь с нами

### Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

