

## LUVOTECH® GS 46

Polyamide 46

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOTECH®GS 46 is a polyamide 46 (nylon 46) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOTECH®The main features of GS 46 are:

Good dimensional stability

heat stabilizer

Lubrication

Typical application areas include:

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

business/office supplies

| Главная Информация            |   |                   |                 |
|-------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Добавка                       | Стабилизатор тепла<br>Смазка  |                   |                 |
| Характеристики                | Хорошая стабильность размеров<br>Термическая стабильность<br>Смазка                                       |                   |                 |
| Используется                  | Текстильные изделия<br>Инженерные аксессуары<br>Применение в автомобильной области<br>Бизнес-оборудование |                   |                 |
| Внешний вид                   | Серый   |                   |                 |
| Физический                    | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                     | 1.19  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка            | 1.0 - 1.5   | %                 | DIN 16901       |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr) | < 1.5   | %                 |                 |
| Механические                  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения             | 3900  | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break)        | 100   | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Yield) | 5.0   | %                 | ISO 527-2       |
| Коэффициент трения            |   |                   |                 |
| Dynamic                       | 0.31  |                   |                 |
| Static                        | 0.23  |                   |                 |

| Воздействие              | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Ударная прочность (23°C) | 12                   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |

|   |    |                   |             |
|---|----|-------------------|-------------|
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C) | 90 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1fU |
|---|----|-------------------|-------------|

| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|

|   |     |    |            |
|---|-----|----|------------|
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 160 | °C | ISO 75-2/A |
|---|-----|----|------------|

|  |     |    |         |
|--|-----|----|---------|
| Температура непрерывного использования | 150 | °C | UL 746B |
|--|-----|----|---------|

|  |     |    |  |
|--|-----|----|--|
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок | 160 | °C |  |
|--|-----|----|--|

|                               |     |    |           |
|-------------------------------|-----|----|-----------|
| Викат Температура размягчения | 280 | °C | ISO 306/A |
|-------------------------------|-----|----|-----------|

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

|                   |  |  |
|-------------------|--|--|
| Температура сушки |  |  |
|-------------------|--|--|

|   |      |    |
|---|------|----|
| A | 80.0 | °C |
|---|------|----|

|                 |      |    |
|-----------------|------|----|
| Vacuum dryer, B | 80.0 | °C |
|-----------------|------|----|

|             |  |  |
|-------------|--|--|
| Время сушки |  |  |
|-------------|--|--|

|   |           |    |
|---|-----------|----|
| A | 2.0 - 8.0 | hr |
|---|-----------|----|

|                 |          |    |
|-----------------|----------|----|
| Vacuum dryer, B | 2.0 - 12 | hr |
|-----------------|----------|----|

|                                      |      |   |
|--------------------------------------|------|---|
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.10 | % |
|--------------------------------------|------|---|

|                    |           |    |
|--------------------|-----------|----|
| Задняя температура | 285 - 315 | °C |
|--------------------|-----------|----|

|                     |           |    |
|---------------------|-----------|----|
| Средняя температура | 305 - 315 | °C |
|---------------------|-----------|----|

|                      |           |    |
|----------------------|-----------|----|
| Передняя температура | 305 - 315 | °C |
|----------------------|-----------|----|

|                   |           |    |
|-------------------|-----------|----|
| Температура сопла | 280 - 330 | °C |
|-------------------|-----------|----|

|                                  |     |    |
|----------------------------------|-----|----|
| Температура обработки (расплава) | 310 | °C |
|----------------------------------|-----|----|

|                   |           |    |
|-------------------|-----------|----|
| Температура формы | 120 - 140 | °C |
|-------------------|-----------|----|

| Инструкции по впрыску |
|-----------------------|
|-----------------------|

#### General

In general LUVOTECH® 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 level should not exceed 0.1%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water very rapidly, originally sealed containers should only be opened immediately before processing. Excessively high predrying temperatures may cause discoloration.

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.

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

