

LUVOCOM® 1850-9003

Стекланная бусина; Стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

LEHVOSS Group

Описание материалов:

LUVOCOM®1850-9003 is a polybutene terephthalate (PBT) material, which contains glass fiber reinforced materials and glass beads. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. LUVOCOM®The main characteristics of 1850-9003 are: wear resistance.

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications
engineering/industrial accessories
textile/fiber
Automotive Industry
business/office supplies

| Главная Информация | | | |
|-------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал Микро стекланная бусина | | |
| Характеристики | Низкий коэффициент трения Хорошая стойкость к истиранию | | |
| Используется | Штепсельная Вилка Электрическое/электронное применение Текстильные изделия Инженерные аксессуары Переключатель Применение в автомобильной области Бизнес-оборудование | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.61 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Формовочная усадка | 0.60 - 1.2 | % | DIN 16901 |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr) | < 0.10 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 4700 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress (Break) | 58.0 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение (Yield) | 2.9 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | 4100 | MPa | ISO 178 |

| | | | |
|--|-----------|------|-----------|
| Флекторный стресс | 85.0 | МПа | ISO 178 |
| Flexural Strain at Flexural Strength | 3.5 | % | ISO 178 |
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок | 180 | °C | |
| Insulation Resistance | > 1.0E+12 | ohms | IEC 60167 |

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

| | | | |
|---|----|-------------------|-------------|
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C) | 30 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
|---|----|-------------------|-------------|

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

| | | | |
|--|-----|----|---------|
| Температура непрерывного использования | 130 | °C | UL 746B |
|--|-----|----|---------|

| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

| | | |
|----------------------------------|-----------|----|
| Температура сушки | | |
| Hot air dryer, A | 120 | °C |
| Vacuum dryer, B | 80 | °C |
| Время сушки | | |
| Hot air dryer, A | 4.0 - 6.0 | hr |
| Vacuum dryer, B | 6.0 - 8.0 | hr |
| Задняя температура | 240 - 260 | °C |
| Средняя температура | 260 - 280 | °C |
| Передняя температура | 250 - 270 | °C |
| Температура сопла | 250 - 265 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 250 | °C |
| Температура формы | 60 - 120 | °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 level should not exceed 0.02%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water very quickly, the predried material should be fed to the processing immediately. Processing temperatures above 270°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided.

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

