

## LUVOCOM® 1301-8291/NAT

Арамидное волокно

Polyphenylene Sulfide

LEHVOSS Group

### Описание материалов:

LUVOCOM®1301-8291/NAT is a polyphenylene sulfide (PPS) material that contains aramid fibers. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 1301-8291/NAT are:

anti-warping

Wear-resistant

Typical application areas include:

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

business/office supplies

medical/health care

| Главная Информация                   |   |                   |                 |
|--------------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование              | Арамидное волокно                                   |                   |                 |
| Характеристики                       | Низкий коэффициент трения                           |                   |                 |
|                                      | Низкий уровень защиты                               |                   |                 |
|                                      | Хорошая стойкость к истиранию                       |                   |                 |
| Используется                         | Текстильные изделия                                 |                   |                 |
|                                      | Инженерные аксессуары                               |                   |                 |
|                                      | Применение в автомобильной области                  |                   |                 |
|                                      | Бизнес-оборудование                                 |                   |                 |
|                                      | Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода |                   |                 |
| Внешний вид                          | Натуральный цвет                                    |                   |                 |
| Физический                           | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                            | 1.38  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка                   | 0.40 - 0.80   | %                 | DIN 16901       |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)        | < 0.20  | %                 |                 |
| Механические                         | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                    | 6000  | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break)               | 75.0  | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Yield)        | 1.8   | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                    | 5000  | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                    | 110   | MPa               | ISO 178         |
| Flexural Strain at Flexural Strength | 2.5   | %                 | ISO 178         |

|  |                             |                          |                        |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок | 240                         | °C                       |                        |
| Insulation Resistance                          | > 1.0E+12                   | ohms                     | IEC 60167              |
| <b>Воздействие</b>                             | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)        | 12                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eU            |
| <b>Тепловой</b>                                | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура непрерывного использования         | 220                         | °C                       | UL 746B                |
| <b>Электрический</b>                           | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Удельное сопротивление поверхности             | > 1.0E+12                   | ohms                     | IEC 60093              |
| <b>Инъекция</b>                                | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                              |                             |                          |                        |
| Hot air dryer                                  | 100 - 140                   | °C                       |                        |
| Hot air dryer, B                               | 50 - 90                     | °C                       |                        |
| Время сушки                                    |                             |                          |                        |
| Hot air dryer                                  | 2.0 - 4.0                   | hr                       |                        |
| Hot air dryer, B                               | > 4.0                       | hr                       |                        |
| Задняя температура                             | 300 - 320                   | °C                       |                        |
| Средняя температура                            | 310 - 330                   | °C                       |                        |
| Передняя температура                           | 320 - 340                   | °C                       |                        |
| Температура сопла                              | 320 - 340                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)               | 330                         | °C                       |                        |
| Температура формы                              | 150 - 180                   | °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

The material does not necessarily have to be predried; when originally sealed containers are used, this process may normally be omitted. Processing temperatures above 360°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided.

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

