

LUVOCOM® 80/TF/18/SI/2

Acetal (POM) Copolymer

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®80/TF/18/SI/2 is a polyoxymethylene (POM) copolymer material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 80/TF/18/SI/2 are:

Wear-resistant

Lubrication

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

textile/fiber

Automotive Industry

business/office supplies

| Главная Информация | | | |
|---|------------------------------------|-------------------|-----------------|
| Добавка | Ptfe лубрикант | | |
| Характеристики | Низкий коэффициент трения | | |
| | Хорошая стойкость к истиранию | | |
| | Смазка | | |
| Используется | Шестерня | | |
| | Текстильные изделия | | |
| | Инженерные аксессуары | | |
| | Применение в автомобильной области | | |
| | Бизнес-оборудование | | |
| | Камера | | |
| Подшипник | | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.49 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg) | 11 | g/10 min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | 1.8 - 2.5 | % | DIN 16901 |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr) | < 0.10 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 2000 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress (Break) | 45.0 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение (Yield) | 20 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | 1800 | MPa | ISO 178 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Флекторный стресс | 60.0 | MPa | ISO 178 |
| Коэффициент трения | | | |
| Dynamic | 0.11 | | |
| Static | 0.060 | | |
| Flexural Strain at Flexural Strength | 25 | % | ISO 178 |
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок | 120 | °C | |
| Insulation Resistance | > 1.0E+12 | ohms | IEC 60167 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | ISO 179/1eA |
| -30°C | 11 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C | 12 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Charpy Unnotched Impact Strength | | | ISO 179/1fU |
| -30°C | 50 | kJ/m ² | ISO 179/1fU |
| 23°C | 60 | kJ/m ² | ISO 179/1fU |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 95.0 | °C | ISO 75-2/A |
| Температура непрерывного использования | 100 | °C | UL 746B |
| Викат Температура размягчения | 160 | °C | ISO 306/A |
| CLTE-Поток | 9.0E-5 | cm/cm/°C | DIN 53752 |
| Теплопроводность | 0.20 | W/m/K | DIN 52612 |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | | | |
| A | 75.0 | °C | |
| Dehumidification desiccant, B | 120 | °C | |
| Время сушки | | | |
| A | 2.0 - 8.0 | hr | |
| Dehumidification desiccant, B | 2.0 - 4.0 | hr | |
| Задняя температура | 175 - 190 | °C | |
| Средняя температура | 185 - 205 | °C | |
| Передняя температура | 180 - 200 | °C | |
| Температура сопла | 175 - 200 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 200 | °C | |
| Температура формы | 80.0 - 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

If originally sealed containers are used, it is normally possible to omit the predrying stage. If PTFE materials are not predried, an increase in deposits inside the mould may occur. When changing from higher melting-point polymers such as polyamides to this product, extremely thorough intermediate cleaning should be carried out. Processing temperatures above 215°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided, particularly as formaldehyde may be eliminated here.

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

