

## LUVOCOM® 50-8276

Polycarbonate

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®50-8276 is a polycarbonate (PC) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 50-8276 are:

Good dimensional stability

Impact resistance

Lubrication

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

Reflector

business/office supplies

Sporting goods

Главная Информация			
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая ударопрочность		
	Смазка		
Используется	Шестерня		
	Зеркало		
	Инженерные аксессуары		
	Переключатель		
	Бизнес-оборудование		
	Спортивные товары		
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Внешний вид	Белый		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	15.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.60 - 0.80	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2200	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2

Флекторный модуль	1800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	80.0	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	6.0	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	150	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	125	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	130	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	160	°C	ISO 306/A

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	280 - 300	°C
Средняя температура	290 - 310	°C
Передняя температура	300 - 320	°C
Температура сопла	290 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	295	°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

During processing, the moisture level should not exceed 0.02%, otherwise molecular degradation may occur.

Suitable heat treatment may increase resistance to the formation of stress cracks.

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

