

## LUVOCOM® 70-9046

Polyketone

LEHVOSS Group

### Описание материалов:

LUVOCOM®70-9046 is a Polyketone (PK) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 70-9046 are:

sterilizable

chemical resistance

Wear-resistant

Lubrication

LUVOCOM®The typical application fields of 70-9046 are: engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Хорошая химическая стойкость		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Смазка		
	Паровая дезинфекция		
Используется	Шестерня		
	Камера		
	Подшипник		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.33	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/5.0 kg)	5.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.6 - 2.2	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	40	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	1200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	65.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	72	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1fU
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	100	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	90.0	°C	UL 746B
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	120	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+11	ohms	IEC 60167
Викат Температура размягчения	200	°C	ISO 306/A
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+11	ohms	IEC 60093
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
Hot air dryer	120	°C	
Hot air dryer, B	80	°C	
Время сушки			
Hot air dryer	1.0 - 4.0	hr	
Hot air dryer, B	2.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Средняя температура	230 - 260	°C	
Передняя температура	240 - 260	°C	
Температура сопла	250 - 265	°C	
Температура обработки (расплава)	245	°C	
Температура формы	60 - 100	°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

\* 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.

## 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

