

LUVOCOM® 1-8840

Стекловолокно

Polyamide 66

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®1-8840 is a polyamide 66 (nylon 66) material, and the filler is glass fiber reinforced material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 1-8840 are:

anti-warping

Good stiffness

Wear-resistant

heat stabilizer

Lubrication

Typical application areas include:

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

business/office supplies

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Ptfе лубрикант		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, хороший		
	Хорошая прочность		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Термическая стабильность		
Используется	Смазка		
	Текстильные изделия		
	Инженерные аксессуары		
	Применение в автомобильной области		
Бизнес-оборудование			
Внешний вид	Черный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.51	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 1.0	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	157	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	230	МПа	ISO 178
Коэффициент трения			
Dynamic	0.20		
Static	0.14		
Flexural Strain at Flexural Strength	3.2	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	160	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	120	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	250	°C	ISO 306/A
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
Hot air dryer, A	75.0	°C	
Vacuum dryer, B	105	°C	
Время сушки			
Hot air dryer, A	6.0 - 16	hr	
Vacuum dryer, B	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	290 - 310	°C	
Средняя температура	290 - 310	°C	
Передняя температура	290 - 310	°C	
Температура сопла	280 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	290	°C	
Температура формы	90.0 - 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 0.1%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. Due to rapid absorption of water, originally sealed containers should only be opened immediately prior to processing. Excessively high predrying temperatures may cause discoloration.

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



WeChat