

LUVOTECH® MR 1025 BK

Минеральный

Polyamide 66

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOTECH®MR 1025 BK is a polyamide 66 (nylon 66) material that contains a mineral filler. This product is available in Europe. LUVOTECH®The main characteristics of MR 1025 BK are: anti-warping.

Typical application areas include:

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

business/office supplies

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
Используется	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	0.60 - 1.2	%	DIN 16901
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	110	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	165	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
Dynamic	0.45		
Static	0.40		
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	25	kJ/m ²	ISO 179/1fU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура непрерывного использования	120	°C	UL 746B
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	140	°C	
Викат Температура размягчения	240	°C	ISO 306

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 LUVOTECH® 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

