

LUVOCOM® 100-8758

Polyurethane

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®100-8758 is a thermoplastic polyurethane elastomer material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. LUVOCOM®The main characteristics of 100-8758 are: wear resistance.

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Tools

food contact applications

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию		
Используется	Неспецифическое применение пищи		
	Инженерные аксессуары		
	Машина/механические детали		
	Литьевая форма/инструмент		
Внешний вид	Синий		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	2.40	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.90 - 1.7	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	100	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	10.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	260	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1fU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	90.0	°C	UL 746B
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	110	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+11	ohms	IEC 60167
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+11	ohms	IEC 60093
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			

Dehumidification desiccant, B	100 - 110	°C
Hot air dryer, A	60.0 - 90.0	°C
Время сушки		
Dehumidification desiccant, B	2.0 - 3.0	hr
Hot air dryer, A	2.0 - 3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	190 - 230	°C
Средняя температура	190 - 230	°C
Передняя температура	190 - 230	°C
Температура сопла	200 - 240	°C
Температура обработки (расплава)	225	°C
Температура формы	25.0 - 60.0	°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 0.01%, otherwise molecular degradation may occur. As the material absorbs water very rapidly, originally sealed containers should only be opened immediately before processing.

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

