

LUVOCOM® 1105/CF/10/GR/10/TF/10-2 Axial.

10% углеродное волокно

Polyetheretherketone

LEHVOSS Group

Описание материалов:

LUVOCOM®1105/CF/10/GR/10/TF/10-2 Axial. It is a polyetheretherketone (PEEK) material, and the filler is 10% carbon fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®1105/CF/10/GR/10/TF/10-2 Axial. The main features are:

flame retardant/rated flame

Lubrication

Flame Retardant

Good stiffness

chemical resistance

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

textile/fiber

Aerospace

Automotive Industry

medical/health care

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 10% наполнитель по весу
Добавка	PTFE лубрикант (10%)
	Графитовый порошок лубрикант (10)
Характеристики	Низкий коэффициент трения
	Жесткий, хороший
	Хорошая прочность
	Хорошая химическая стойкость
	Хорошая стойкость к истиранию
	Смазка
	Стабильность гидролиза
	Самосмазывающиеся
Огнестойкий	
Используется	Детали Насоса
	Втулка
	Шестерня
	Текстильные изделия
	Инженерные аксессуары
	Аэрокосмическое применение
	Применение в автомобильной области

Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода

Подшипник

Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.45	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (380°C/10.0 kg)	9.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	13000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	150	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	1.9	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	10000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	225	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	3.2	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	260	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			
-30°C	26	kJ/m ²	ISO 179/1fU
23°C	32	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	260	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	250	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	300	°C	ISO 306/A
CLTE-Поток	3.0E-5	cm/cm/°C	DIN 53752
Теплопроводность	0.45	W/m/K	DIN 52612
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+7	ohms	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость ¹	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			

Hot air dryer, A	150	°C
Hot air dryer, B	120	°C
Время сушки		
Hot air dryer, A	3.0 - 6.0	hr
Hot air dryer, B	6.0 - 8.0	hr
Задняя температура	360 - 370	°C
Средняя температура	380 - 390	°C
Передняя температура	390 - 400	°C
Температура сопла	360 - 380	°C
Температура обработки (расплава)	390	°C
Температура формы	170 - 200	°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 content should not exceed 0.05%. To avoid internal stresses, a medium to high injection rate should be used. An increase in tool temperature may be helpful. Post-crystallization may lead to warpage at elevated operating temperatures. This can be counteracted by suitable heat treatment.

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.

High-temperature polymers place increased demands on the tool steels employed.

Please contact us for further information.

NOTE

1. Not recognized by UL.

* 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

