

## LUVOCOM® 1880-8821

Минеральный

Liquid Crystal Polymer

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®1880-8821 is a liquid crystal polymer (LCP) material, which contains mineral fillers. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 1880-8821 are:

Conductivity

Good dimensional stability

Good stiffness

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications  
engineering/industrial accessories

Aerospace

medical/health care

| Главная Информация                   |   |                   |                 |
|--------------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование              | Минеральный наполнитель                             |                   |                 |
| Характеристики                       | Хорошая стабильность размеров                       |                   |                 |
|                                      | Теплопроводность                                    |                   |                 |
|                                      | Жесткий, хороший                                    |                   |                 |
|                                      | Хорошая прочность                                   |                   |                 |
| Используется                         | Электрическое/электронное применение                |                   |                 |
|                                      | Инженерные аксессуары                               |                   |                 |
|                                      | Аэрокосмическое применение                          |                   |                 |
|                                      | Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода |                   |                 |
| Внешний вид                          | Натуральный цвет                                    |                   |                 |
| Физический                           | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                            | 1.80  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка                   | 0.0 - 0.10  | %                 | DIN 16901       |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)        | < 0.010   | %                 |                 |
| Механические                         | Номинальное значение                                | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                    | 11000   | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break)               | 48.0  | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Yield)        | 0.60  | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                    | 9000  | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                    | 69.0  | MPa               | ISO 178         |
| Flexural Strain at Flexural Strength | 0.80  | %                 | ISO 178         |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок    | 230                         | °C                       |                        |
| Insulation Resistance                             | > 1.0E+14                   | ohms                     | IEC 60167              |
| <b>Воздействие</b>                                | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)           | 8.0                         | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eU            |
| <b>Тепловой</b>                                   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 240                         | °C                       | ISO 75-2/A             |
| Температура непрерывного использования            | 190                         | °C                       | UL 746B                |
| Теплопроводность <sup>1</sup>                     | 9.0                         | W/m/K                    |                        |
| <b>Электрический</b>                              | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Удельное сопротивление поверхности                | > 1.0E+14                   | ohms                     | IEC 60093              |
| <b>Иньекция</b>                                   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                                 |                             |                          |                        |
| A   | 130 - 150                   | °C                       |                        |
| Vacuum dryer, B                                   | 150                         | °C                       |                        |
| Время сушки                                       |                             |                          |                        |
| A   | 3.0 - 5.0                   | hr                       |                        |
| Vacuum dryer, B                                   | 4.0 - 5.0                   | hr                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность              | 0.020                       | %                        |                        |
| Задняя температура                                | 290 - 330                   | °C                       |                        |
| Средняя температура                               | 310 - 340                   | °C                       |                        |
| Передняя температура                              | 320 - 340                   | °C                       |                        |
| Температура сопла                                 | 300 - 320                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)                  | 320                         | °C                       |                        |
| Температура формы                                 | 90.0 - 130                  | °C                       |                        |
| <b>Инструкции по впрыску</b>                      |                             |                          |                        |

## 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 0.02%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water very quickly, the predried material should be fed to the processing immediately. Processing temperatures above 300°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided.

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.

## NOTE

1. Hot-Disk, 60x60x3 mm

\* 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