

## LUVOCOM® 1200-8777

Углеродное волокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®1200-8777 is an acrylonitrile butadiene styrene (ABS) material, and the filler is carbon fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 1200-8777 are:

Conductivity

Electrostatic protection

Good stiffness

| Главная Информация                             |  |                   |                 |
|--|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                        | Армированный материал из углеродного волокна |                   |                 |
| Характеристики                                 | Проводящий                                   |                   |                 |
|  | Жесткий, хороший                             |                   |                 |
|  | Защита от электростатического разряда        |                   |                 |
|  | Хорошая прочность                            |                   |                 |
| Внешний вид                                    | Черный                                       |                   |                 |
| Физический                                     | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность                                      | 1.18   | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка                             | 0.10 - 0.40                                  | %                 | DIN 16901       |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)                  | < 0.30                                       | %                 |                 |
| Механические                                   | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                              | 10000  | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress (Break)                         | 65.0   | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Yield)                  | 0.80   | %                 | ISO 527-2       |
| Флекторный модуль                              | 9000   | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                              | 95.0   | MPa               | ISO 178         |
| Flexural Strain at Flexural Strength           | 1.0  | %                 | ISO 178         |
| Максимальная рабочая температура-Короткий срок | 80   | °C                |                 |
| Insulation Resistance                          |  | ohms              | IEC 60167       |
| Воздействие                                    | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность (23°C)                       | 4.0  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)        | 12   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU     |
| Тепловой                                       | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 98.0                        | °C                       | ISO 75-2/A             |
| Температура непрерывного использования            | 60.0                        | °C                       | UL 746B                |
| <b>Электрический</b>                              | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Удельное сопротивление поверхности                | < 1.0E+2                    | ohms                     | IEC 60093              |
| <b>Иньекция</b>                                   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки-Осушитель сушилка               | 70.0 - 95.0                 | °C                       |                        |
| Время сушки-Осушитель сушилка                     | 2.0 - 4.0                   | hr                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная влажность              | 0.10                        | %                        |                        |
| Задняя температура                                | 220 - 250                   | °C                       |                        |
| Средняя температура                               | 220 - 250                   | °C                       |                        |
| Передняя температура                              | 230 - 260                   | °C                       |                        |
| Температура сопла                                 | 220 - 250                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)                  | 230 - 260                   | °C                       |                        |
| Температура формы                                 | 40.0 - 80.0                 | °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 content should not exceed 0.1%. Moisture may lead to smearing and in extreme cases to foaming. Usually the material can be processed over a broad temperature range and can thus be adapted to a wide variety of processing conditions. Temperatures >270°C may lead to thermal damage.

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

