

LUVOCOM® 70-9045

Углеродное волокно

Polyketone

LEHVOSS Group

Описание материалов:

LUVOCOM®70-9045 is a Polyketone (PK) 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 70-9045 are:

Conductivity

anti-warping

Good stiffness

chemical resistance

Hydrolytic stability

LUVOCOM®The typical application fields of 70-9045 are: engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, хороший		
	Статическая проводимость		
	Хорошая прочность		
	Хорошая химическая стойкость		
Стабильность гидролиза			
Используется	Камера		
Внешний вид	Черный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.33	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.40	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	130	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	7500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	190	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	5.5	%	ISO 178

Максимальная рабочая температура-Короткий срок	150	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	55	kJ/m ²	ISO 179/1fU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	208	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	110	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	204	°C	ISO 306/A
CLTE-Поток	6.0E-5	cm/cm/°C	DIN 53752
Теплопроводность	0.40	W/m/K	DIN 52612
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+6	ohms	IEC 60093
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
Hot air dryer	120	°C	
Hot air dryer, B	80	°C	
Время сушки			
Hot air dryer	1.0 - 4.0	hr	
Hot air dryer, B	2.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Средняя температура	230 - 260	°C	
Передняя температура	240 - 260	°C	
Температура сопла	250 - 265	°C	
Температура обработки (расплава)	245	°C	
Температура формы	60 - 100	°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

* 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

