

LUVOCOM® 19-8942

Polyamide 46

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®19-8942 is a polyamide 46 (nylon 46) material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 19-8942 are:

Wear-resistant

Lubrication

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

textile/fiber

Automotive Industry

business/office supplies

Главная Информация			
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Смазка		
Используется	Шестерня		
	Текстильные изделия		
	Инженерные аксессуары		
	Переключатель		
	Применение в автомобильной области		
	Бизнес-оборудование		
Подшипник			
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	1.3 - 2.0	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 1.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	75.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	7.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	97.0	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	7.8	%	ISO 178

Максимальная рабочая температура-Короткий срок	160	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	130	kJ/m ²	ISO 179/1fU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	150	°C	UL 746B
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
A	80.0	°C	
Vacuum dryer, B	80.0	°C	
Время сушки			
A	2.0 - 8.0	hr	
Vacuum dryer, B	2.0 - 12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	285 - 315	°C	
Средняя температура	305 - 315	°C	
Передняя температура	305 - 315	°C	
Температура сопла	280 - 330	°C	
Температура обработки (расплава)	310	°C	
Температура формы	120 - 140	°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 0.1%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water very rapidly, originally sealed containers should only be opened immediately before processing. Excessively high predrying temperatures may cause discoloration.

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

