

LUVOCOM® 90-8553

High Density Polyethylene

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®90-8553 is a high density polyethylene material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. LUVOCOM®The main characteristics of 90-8553 are: conductivity.

LUVOCOM®The typical application fields of 90-8553 are: engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Характеристики	Теплопроводность		
Используется	Тонкостенные детали		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.26	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	2.0 - 4.0	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3300	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	30.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength			
-30°C	32	kJ/m ²	ISO 179/1fU
23°C	42	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	80.0	°C	UL 746B
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	110	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167
Викат Температура размягчения	120	°C	ISO 306/A
CLTE-Поток	1.4E-4	cm/cm/°C	DIN 53752
Теплопроводность ¹	3.0	W/m/K	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+12	ohms	IEC 60093
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура сушки	85.0	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Задняя температура	190 - 230	°C	

Средняя температура	200 - 250	°C
Передняя температура	210 - 260	°C
Температура сопла	220 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	250	°C
Температура формы	10.0 - 40.0	°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

If originally sealed containers are used, it is normally possible to omit the predrying stage. If PTFE materials are not predried, an increase in deposits inside the mould may occur.

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

