

LUVOCOM® 1500-8299

Polysulfone

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®1500-8299 is a polysulfone (PSU) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 1500-8299 are:

Flame Retardant

Good dimensional stability

chemical resistance

Heat resistance

Lubrication

LUVOCOM®Typical application areas of 1500-8299 are: engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая химическая стойкость		
	Теплостойкость, высокая		
	Смазка		
	Стабильность гидролиза		
Огнестойкий			
Используется	Камера		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.31	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.60 - 1.2	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2100	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	56.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	80.0	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	6.7	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	170	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	175	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	150	°C	UL 746B
CLTE-Поток	5.5E-5	cm/cm/°C	DIN 53752
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+12	ohms	IEC 60093
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки-Осушитель сушилка	140	°C	
Время сушки-Осушитель сушилка	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	340 - 360	°C	
Средняя температура	345 - 365	°C	
Передняя температура	350 - 370	°C	
Температура сопла	350 - 370	°C	
Температура обработки (расплава)	355	°C	
Температура формы	140 - 170	°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 0.05%, otherwise porosity and surface defects (e.g. smearing) may occur. To avoid internal stresses, a low shear load should be used for processing. The parts may be tempered at a later stage to reduce internal stresses.

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.

High-temperature polymers place increased demands on the tool steels employed.

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

