

## LUVOCOM® 1106-7743 VP

Polyether Imide

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®1106-7743 VP is a polyetherimide (PEI) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 1106-7743 VP are:

Flame Retardant

Good dimensional stability

Heat resistance

Lubrication

Главная Информация			
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Теплостойкость, высокая		
	Смазка		
	Огнестойкий		
Внешний вид	Слоновая кость		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.36	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.50 - 0.70	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	90.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	130	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	8.0	%	ISO 178
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	170	°C	UL 746B
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			

Hot air dryer, A	120	°C
Hot air dryer, B	150	°C
Время сушки		
Hot air dryer, A	> 8.0	hr
Hot air dryer, B	> 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%
Задняя температура	330 - 350	°C
Средняя температура	340 - 390	°C
Передняя температура	350 - 400	°C
Температура сопла	350 - 400	°C
Температура обработки (расплава)	380	°C
Температура формы	150 - 180	°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 0.03%, otherwise porosity and surface defects (e.g. smearing) may occur. Predrying is recommended even when sealed original containers are being used. To avoid internal stresses, a low shear load should be used for processing.

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

