

LUVOCOM® 1106-9308

Минеральный

Polyether Imide

LEHVOSS Group

Описание материалов:

LUVOCOM®1106-9308 is a polyetherimide (PEI) material that contains a mineral filler. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 1106-9308 are:

Flame Retardant

Conductivity

Good dimensional stability

Good stiffness

Heat resistance

LUVOCOM®The typical application areas of 1106-9308 are: electrical/electronic applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Жесткий, хороший		
	Статическая проводимость		
	Антистатические свойства		
	Хорошая прочность		
	Теплостойкость, высокая		
	Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение		
Внешний вид	Черный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	2.19	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	24.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	103	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	6000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	152	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	2.9	%	ISO 178
Insulation Resistance	1.0E+9 - 1.0E+12	ohms	IEC 60167

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
---	----	-------------------	-------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	200	°C	ISO 75-2/A

Температура непрерывного использования	170	°C	UL 746B
--	-----	----	---------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+13	ohms	IEC 60093

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
------------------	-------	----

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

