

## LUVOCOM® 65-8798

Углеродное волокно

Polypropylene Copolymer

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®65-8798 is a polypropylene copolymer (PP Copoly) material, and the filler is carbon fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 65-8798 are:

Conductivity

Electrostatic protection

anti-warping

Good stiffness

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, хороший		
	Защита от электростатического разряда		
	Хорошая прочность		
Внешний вид	Черный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Формовочная усадка	0.10 - 0.30	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	48.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	0.50	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	11000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	70.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения (Static)	0.13		
Flexural Strain at Flexural Strength	0.70	%	ISO 178
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 10	ohms	IEC 60093
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	

Температура сушки	70.0 - 95.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Задняя температура	220 - 250	°C
Средняя температура	220 - 250	°C
Передняя температура	230 - 250	°C
Температура сопла	220 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 260	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°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

During processing, the moisture content should not exceed 0.2%. Moisture may lead to smearing and in extreme cases to foaming. Usually the material can be processed over a broad temperature range and can thus be adapted to a wide variety of processing conditions.

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



WeChat