

LUVOCOM® 6-8826

Polyamide 12

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®6-8826 is a polyamide 12 (nylon 12) material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 6-8826 are:

Conductivity

Electrostatic protection

moisture resistance

Typical application areas include:

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

business/office supplies

Главная Информация			
Характеристики	Проводящий Защита от электростатического разряда Хорошая мобильность Низкий или не впитывающий		
Используется	Текстильные изделия Инженерные аксессуары Применение в автомобильной области Бизнес-оборудование		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	4.52	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.50 - 0.90	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	70.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	10000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	90.0	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	2.7	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	140	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	90.0	°C	UL 746B
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 10	ohms	IEC 60093
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
A	75.0	°C	
B	105	°C	
Время сушки-A	6.0 - 10	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Средняя температура	240 - 260	°C	
Передняя температура	250 - 270	°C	
Температура сопла	250 - 260	°C	
Температура обработки (расплава)	250	°C	
Температура формы	70.0 - 110	°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 0.1%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water rapidly, originally sealed containers should only be opened immediately before processing. Excessively high predrying temperatures may cause discoloration.

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.

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

