

LUVOCOM® PEEK CLASSIX 7957

Polyetheretherketone

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®PEEK CLASSIX 7957 is a polyetheretherketone (PEEK) material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of PEEK CLASSIX 7957 are:

Flame Retardant

sterilizable

chemical resistance

Biocompatibility

LUVOCOM®Typical application areas of PEEK CLASSIX 7957 are: medical/health care

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Сопротивление гидролизу Биологическая Совместимость Паровая дезинфекция Огнестойкий		
Используется	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Внешний вид	Бежевый		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.58	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	1.0 - 1.6	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.50	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	95.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	4000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	135	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	5.0	%	ISO 178
Insulation Resistance	> 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
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	150	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+12	ohms	IEC 60093

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки		
A	150	°C
B	120	°C
Время сушки		
A	3.0 - 6.0	hr
B	6.0 - 8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	360 - 370	°C
Средняя температура	380 - 390	°C
Передняя температура	390 - 400	°C
Температура сопла	360 - 380	°C
Температура обработки (расплава)	390	°C
Температура формы	170 - 190	°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 0.05%. To avoid internal stresses, a medium to high injection rate should be used. An increase in tool temperature may be helpful. Post-crystallization may lead to warpage at elevated operating temperatures. This can be counteracted by suitable heat treatment.

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

