

LUVOCOM® 100-8805

Углеродное волокно

Polyurethane

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®100-8805 is a thermoplastic polyurethane elastomer material, and the filler is carbon fiber reinforced material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 100-8805 are:

Conductivity

Electrostatic protection

anti-warping

Wear-resistant

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Handle

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
	Низкий уровень защиты		
	Защита от электростатического разряда		
	Хорошая стойкость к истиранию		
Используется	Ручка		
	Ролик		
	Подшипник		
Внешний вид	Серый		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.320	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30 - 0.80	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.50	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	85		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	38.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	25	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1fU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	80.0	°C	UL 746B
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	110	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Викат Температура размягчения	108	°C	ISO 306/A

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки		
Dehumidification desiccant, B	100 - 110	°C
Hot air dryer, A	60.0 - 90.0	°C
Время сушки		
Dehumidification desiccant, B	2.0 - 3.0	hr
Hot air dryer, A	2.0 - 3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	190 - 230	°C
Средняя температура	190 - 230	°C
Передняя температура	190 - 230	°C
Температура сопла	200 - 240	°C
Температура обработки (расплава)	225	°C
Температура формы	25.0 - 60.0	°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 level should not exceed 0.01%, otherwise molecular degradation may occur. As the material absorbs water very rapidly, originally sealed containers should only be opened immediately before 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.

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

