

LUVOCOM® 1104-7471

Углеродное волокно

Polyether Ketone

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®1104-7471 is a polyether ketone (PEK) material, and the filler is carbon fiber reinforced material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main characteristics of 1104-7471 are: good rigidity.

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Быстрый статический спад		
	Жесткий, хороший		
	Хорошая мобильность		
	Хорошая прочность		
Используется	Инженерные аксессуары		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.42	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.10 - 0.30	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	26000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	260	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	1.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	22000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	360	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	1.8	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	290	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	260	°C	UL 746B
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
Dehumidification desiccant, B	150	°C	
Hot air dryer, A	140	°C	
Время сушки			
Dehumidification desiccant, B	4.0 - 8.0	hr	
Hot air dryer, A	4.0 - 16	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	370 - 390	°C	
Средняя температура	380 - 420	°C	
Передняя температура	390 - 420	°C	
Температура сопла	390 - 420	°C	
Температура обработки (расплава)	390	°C	
Температура формы	180 - 220	°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

