

LUVOCOM® 1850/CF/10/GF/10/GK/10/GS/5/FR

10% углеродное волокно; 10% стеклянная бусина; 10% стекловолокно; 5.0% стеклянная чешуйка

Polybutylene Terephthalate

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®1850/CF/10/GF/10/GK/10/GS/5/FR is a polybutene terephthalate (PBT) material, which contains 5.0% glass flakes, 10% glass fiber reinforced materials, 10% glass beads and 10% carbon fiber reinforced materials. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main characteristics of 1850/CF/10/GF/10/GK/10/GS/5/FR are:

flame retardant/rated flame

Conductivity

Electrostatic protection

anti-warping

Good dimensional stability

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

House

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

Главная Информация

Наполнитель/армирование	Стеклянные чешуйки, 5.0% наполнитель по весу Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу Микро стеклянный шарик, 10% наполнитель по весу Армированный углеродным волокном материал, 10% наполнитель по весу
-------------------------	--

Характеристики	Хорошая стабильность размеров Проводящий Низкий уровень защиты Защита от электростатического разряда Антистатические свойства
----------------	---

Используется	Электрическое/электронное применение Текстильные изделия Инженерные аксессуары Применение в автомобильной области Бизнес-оборудование Чехол
--------------	--

Внешний вид	Натуральный цвет
-------------	------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Плотность	1.50	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (250°C/10.0 kg)	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	110	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	155	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
Dynamic	0.24		
Static	0.19		
Flexural Strain at Flexural Strength	3.5	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	160	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1fU
-30°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1fU
23°C	35	kJ/m ²	ISO 179/1fU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	130	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	215	°C	ISO 306/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+3	ohms	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
A	120	°C	
Vacuum dryer, B	80.0	°C	
Время сушки			
A	4.0 - 6.0	hr	
Vacuum dryer, B	6.0 - 8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	240 - 260	°C	
Средняя температура	260 - 280	°C	

Передняя температура	250 - 270	°C
Температура сопла	250 - 265	°C
Температура обработки (расплава)	250	°C
Температура формы	60.0 - 120	°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 0.02%, otherwise molecular degradation and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water very quickly, the predried material should be fed to the processing immediately. Processing temperatures above 270°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided.

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