

## LUVOCOM® 20-0665/SCF

Углеродное волокно

Polyphthalamide

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®20-0665/SCF is a polyxylene amide (PPA) material, and the filler is carbon fiber reinforced material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 20-0665/SCF are:

Conductivity

High stiffness

high strength

Electrostatic protection

Wear-resistant

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

textile/fiber

Automotive Industry

business/office supplies

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Проводящий Низкий коэффициент трения Жесткий, высокий Высокая прочность Защита от электростатического разряда Хорошая стойкость к истиранию Смазка		
Используется	Шестерня Текстильные изделия Инженерные аксессуары Переключатель Применение в автомобильной области Бизнес-оборудование Подшипник		
Внешний вид	Черный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.10 - 0.40	%	DIN 16901

Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения	20000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	235	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	17000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	340	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	2.7	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	195	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	270	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	165	°C	UL 746B
CLTE-Поток	2.0E-5	cm/cm/°C	DIN 53752
Теплопроводность	0.36	W/m/K	DIN 52612
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+4	ohms	IEC 60093
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
A	80.0	°C	
Vacuum dryer, B	105	°C	
Время сушки			
A	16	hr	
Vacuum dryer, B	4.0 - 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	320 - 340	°C	
Средняя температура	320 - 345	°C	
Передняя температура	325 - 350	°C	
Температура сопла	320 - 330	°C	
Температура обработки (расплава)	330	°C	
Температура формы	135 - 160	°C	
<b>Инструкции по впрыску</b>			

## 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 0.05%, 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. Processing temperatures above 340°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.

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

