

LUVOCOM® 94-8485

Low Density Polyethylene

LEHVOSS Group

Описание материалов:

LUVOCOM®94-8485 is a low density polyethylene material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

Typical application areas include:
engineering/industrial accessories

Tools

container

textile/fiber

Automotive Industry

Главная Информация			
Используется	Тонкостенные детали Текстильные изделия Инженерные аксессуары Машина/механические детали Форма Применение в автомобильной области Контейнер Бизнес-оборудование Контейнер для еды Литьевая форма/инструмент		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.57	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	> 50	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.5 - 3.0	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	300	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	9.00	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	20	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1fU
-30°C	No Break		ISO 179/1fU
23°C	No Break		ISO 179/1fU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	70.0	°C	UL 746B
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	100	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+9	ohms	IEC 60167
Викат Температура размягчения	80.0	°C	ISO 306/A

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+9	ohms	IEC 60093

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки-Осушитель сушилка	85	°C
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	160 - 200	°C
Средняя температура	170 - 220	°C
Передняя температура	180 - 240	°C
Температура сопла	190 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	230	°C
Температура формы	30 - 80	°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

If originally sealed containers are used, it is normally possible to omit the predrying stage. If PTFE materials are not predried, an increase in deposits inside the mould may occur.

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

