

LUVOCOM® 50-8779

Polycarbonate

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®50-8779 is a polycarbonate (PC) material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 50-8779 are:

Conductivity

Good dimensional stability

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications
engineering/industrial accessories

business/office supplies

Sporting goods

medical/health care

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Теплопроводность		
Используется	Электрическое/электронное применение Инженерные аксессуары Бизнес-оборудование Спортивные товары Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Внешний вид	Серый		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.40 - 0.70	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.20	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	41.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	0.70	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	8500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	62.0	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	1.0	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	150	°C	
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	130	°C	UL 746B
Теплопроводность ¹	17	W/m/K	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+3	ohms	IEC 60093
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	280 - 300	°C	
Средняя температура	290 - 310	°C	
Передняя температура	300 - 320	°C	
Температура сопла	290 - 310	°C	
Температура обработки (расплава)	295	°C	
Температура формы	80.0 - 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 may occur.

Suitable heat treatment may increase resistance to the formation of stress cracks.

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.

NOTE

- Hot-Disk, 60x60x3 mm

* 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

