

LUVOCOM® 1100-8944

Минеральный

Polyethersulfone

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®1100-8944 is a polyethersulfone (PES) material containing a mineral filler. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 1100-8944 are:

anti-warping

Good stiffness

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Electrical/electronic applications

Aerospace

Sporting goods

medical/health care

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, хороший		
	Хорошая прочность		
Используется	Детали Насоса		
	Втулка		
	Шестерня		
	Электрическое/электронное применение		
	Инженерные аксессуары		
	Аэрокосмическое применение		
	Спортивные товары		
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Подшипник			
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.70	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30 - 0.50	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	75.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	1.8	%	ISO 527-2

Флекторный модуль	14000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	135	MPa	ISO 178
Flexural Strain at Flexural Strength	1.1	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	200	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--------------------	-----------------------------	--------------------------	------------------------

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eU
---	-----	-------------------	-------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------------	-----------------------------	--------------------------	------------------------

Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	220	°C	ISO 75-2/A
---	-----	----	------------

Температура непрерывного использования	180	°C	UL 746B
--	-----	----	---------

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------------------	-----------------------------	--------------------------	------------------------

Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+12	ohms	IEC 60093
------------------------------------	-----------	------	-----------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
-----------------	-----------------------------	--------------------------

Температура сушки-Осушитель сушилка	150	°C
-------------------------------------	-----	----

Время сушки-Осушитель сушилка	3.0 - 5.0	hr
-------------------------------	-----------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	355 - 375	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	360 - 380	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	350 - 370	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	340 - 360	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	350	°C
----------------------------------	-----	----

Температура формы	120 - 200	°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 0.05%, otherwise porosity and surface defects (e.g. smearing) may occur. To avoid internal stresses, a low shear load should be used for processing. The parts may be tempered at a later stage to reduce internal stresses.

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

