

LUVOCOM® 105-8763

Углеродное волокно

Thermoplastic Elastomer

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®105-8763 is a thermoplastic elastomer (TPE) material containing a carbon fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

LUVOCOM®The main features of 105-8763 are:

Conductivity

Electrostatic protection

Typical application areas include:

House

engineering/industrial accessories

Handle

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
	Защита от электростатического разряда		
Используется	Ручка		
	Ролик		
	Чехол		
Внешний вид	Черный		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.980	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	DIN 16901
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.30	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	70		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	100	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	5.00	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1fU
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	< 1.0E+4	ohms	IEC 60093
Insulation Resistance		ohms	IEC 60167

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки-Осушитель сушилка	85.0	°C
Время сушки-Осушитель сушилка	2.0 - 3.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	160 - 185	°C
Средняя температура	170 - 190	°C
Передняя температура	175 - 195	°C
Температура сопла	180 - 200	°C
Температура обработки (расплава)	200	°C
Температура формы	25.0 - 55.0	°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 0.01%, otherwise molecular degradation may occur. As the material absorbs water very rapidly, originally sealed containers should only be opened immediately before processing.

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

