

LUVOCOM® 1100-8325

Стекловолокно

Polyethersulfone

Lehmann & Voss & Co.

Описание материалов:

LUVOCOM®1100-8325 is a polyethersulfone (PES) material, and the filler is glass 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 1100-8325 are:

flame retardant/rated flame

sterilizable

Good dimensional stability

Wear-resistant

Lubrication

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

Reflector

engineering/industrial accessories

Aerospace

Sporting goods

| Главная Информация | | | |
|-------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированный стекловолокном материал | | |
| Добавка | Ptfe лубрикант | | |
| Характеристики | Хорошая стабильность размеров | | |
| | Низкий коэффициент трения | | |
| | Хорошая дезинфекция | | |
| | Хорошая стойкость к истиранию | | |
| | Сопротивление гидролизу | | |
| | Смазка | | |
| | Паровая дезинфекция | | |
| Используется | Электрическое/электронное применение | | |
| | Зеркало | | |
| | Инженерные аксессуары | | |
| | Аэрокосмическое применение | | |
| | Переключатель | | |
| | Спортивные товары | | |
| | Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.70 | g/cm ³ | ISO 1183 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Формовочная усадка | 0.15 - 0.40 | % | DIN 16901 |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr) | < 0.10 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | 10000 | MPa | ISO 527-2 |
| Tensile Stress (Break) | 120 | MPa | ISO 527-2 |
| Растяжимое напряжение (Yield) | 1.6 | % | ISO 527-2 |
| Флекторный модуль | 8500 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | 170 | MPa | ISO 178 |
| Коэффициент трения | | | |
| Dynamic | 0.20 | | |
| Static | 0.15 | | |
| Flexural Strain at Flexural Strength | 2.0 | % | 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) | 30 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 210 | °C | ISO 75-2/A |
| Температура непрерывного использования | 180 | °C | UL 746B |
| Викат Температура размягчения | 220 | °C | ISO 306/A |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | > 1.0E+12 | ohms | IEC 60093 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Огнестойкость ¹ | V-0 | | UL 94 |
| 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.

NOTE

1. Not recognized by UL.

* 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

