

## LUVOCOM® 1850/GF/30/TF/13/SI/2

30% стекловолокно

Polybutylene Terephthalate

Lehmann & Voss & Co.

### Описание материалов:

LUVOCOM®1850/GF/30/TF/13/SI/2 is a polybutene terephthalate (PBT) material, and the filler is 30% glass fiber reinforced material. This product is available in Europe.

LUVOCOM®The main features of 1850/GF/30/TF/13/SI/2 are:

Lubrication

Good dimensional stability

Wear-resistant

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

Reflector

textile/fiber

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Ptfe лубрикант		
	Силиконовая смазка (2)		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкий коэффициент трения		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Смазка		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Зеркало		
	Текстильные изделия		
	Инженерные аксессуары		
	Переключатель		
	Применение в автомобильной области		
	Бизнес-оборудование		
Катушка			
Внешний вид	Натуральный цвет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.63	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	DIN 16901

Поглощение воды (23°C, 24 hr)	< 0.10	%	
<b>Механические</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Модуль растяжения	10000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	135	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	9500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	180	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
Dynamic	0.12		
Static	0.11		
Flexural Strain at Flexural Strength	3.5	%	ISO 178
Максимальная рабочая температура-Короткий срок	180	°C	
Insulation Resistance	> 1.0E+12	ohms	IEC 60167
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			
-30°C	57	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1fU
23°C	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	210	°C	ISO 75-2/A
Температура непрерывного использования	130	°C	UL 746B
Викат Температура размягчения	210	°C	ISO 306/A
CLTE-Поток	2.3E-5	cm/cm/°C	DIN 53752
Теплопроводность	0.40	W/m/K	DIN 52612
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
А	120	°C	
Ваcuum dryer, В	80.0	°C	
Время сушки			
А	4.0 - 6.0	hr	
Ваcuum dryer, В	6.0 - 8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	240 - 260	°C	
Средняя температура	260 - 280	°C	
Передняя температура	250 - 270	°C	

Температура сопла	250 - 265	°C
Температура обработки (расплава)	250	°C
Температура формы	60.0 - 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 and surface defects (e.g. smearing) may occur. As the material absorbs water very quickly, the predried material should be fed to the processing immediately. Processing temperatures above 270°C may very rapidly cause thermal damage and should therefore be avoided.

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

