

LUVOCOM® 70-9045

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚酮 含碳纤维, 黑色

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm ³	1,33
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,1
熔体体积流动速率 (MVR)	230°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	cm ³ /10 min	15
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,2-0,4
机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试					
拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	125
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	5,0
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	9
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	MPa	190
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	%	5,5
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	GPa	7,5
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m ²	55
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m ²	55
简支梁缺口冲击强度	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m ²	11
热学性能					
维卡软化点	VST A	DIN ISO 306	MPTS ISO 3167 A	°C	204
热变形温度	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	208
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	110
使用温度	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	150
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 ⁻⁵ /K	6
电学性能					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	≤10 ⁶
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	<10 ⁶

主要特点



STRUCTURAL



CONDUCTIVE

具有强度及刚性的部件。具有高尺寸稳定性的精确部件，低翘曲，且能满足较窄的容差范围。耐化学腐蚀及水解的部件。导电，适用于连续的静电释放。

LUVOCOM® 70-9045

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚酮

含碳纤维, 黑色

建议加工参数

预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	120	1 - 4
或	80	2 - 6

加工参数

料筒后段	°C	230 - 250
料筒中段	°C	230 - 260
料筒前段	°C	240 - 260
射嘴	°C	250 - 265
模温	°C	60 - 100
熔体温度	°C	245

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

供货形式及存储

除非特别注明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

附加信息

在加工过程中，含水量不得超过 0.02%，否则可能会出现分子降解和表面缺陷（如银纹等）。高于 270°C 的加工温度可能会快速造成热降解，因此需要避免。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。

