

聚醚醚酮

含玻璃纤维, 珍珠绿

| 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 | 1,56 |
| 吸水率 | 23°C / 24h | ISO 62 | MPTS ISO 3167 A | % | <0,1 |
| 线性收缩率 | | DIN 16742 | MPTS ISO 3167 A | % | 0,3-0,7 |
| 燃烧特性 | | UL 94 | 1/16" | | (V-0) |
| 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 | 147 |
| 拉伸伸长率 (最大力值时) | dry, @50 mm/min | ISO 527 | MPTS ISO 3167 A | % | 2 |
| 拉伸模量 | dry, @1 mm/min | ISO 527 | MPTS ISO 3167 A | GPa | 12 |
| 弯曲强度 | dry, @10 mm/min | ISO 178 | MPTS ISO 3167 A | MPa | 212 |
| 弯曲伸长率 (最大力值时) | dry, @10 mm/min | ISO 178 | MPTS ISO 3167 A | % | 2,5 |
| 弯曲模量 | dry, @2 mm/min | ISO 178 | MPTS ISO 3167 A | GPa | 10 |
| 简支梁冲击强度 | dry | | 80x10x4mm | kJ/m ² | 35 |
| 简支梁冲击强度 | dry | ISO 179 1fU | 80x10x4mm | kJ/m ² | 35 |
| 热学性能 | | | | | |
| 维卡软化点 | VST A | DIN ISO 306 | MPTS ISO 3167 A | °C | 325 |
| 连续使用温度 | 20.000 h | IEC 60216 | MPTS ISO 3167 A | °C | 250 |
| 使用温度 | during lifetime max. 200h | | MPTS ISO 3167 A | °C | 280 |
| 热膨胀系数 | | ISO 11359 | 10x8x4 mm | 10 ⁻⁵ /K | 2,2 |
| 电学性能 | | | | | |
| 条形电极绝缘电阻 | R25 | DIN IEC 60167 | MPTS ISO 3167 A | Ω | >10 ¹² |

主要特点



REGULATORY

具有强度及刚性的部件。 特别适合医疗部件，可用过热蒸汽消毒，耐水解。 耐化学腐蚀及水解的部件，不可燃。 具有高尺寸稳定性的精确部件，高连续使用温度。

LUVOCOM® 1105-0904/GN2

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚醚醚酮

含玻璃纤维, 珍珠绿

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 | 150 | 3 - 6 |
| 或 | 120 | 6 - 8 |

加工参数

| | | |
|------|----|-----------|
| 料筒后段 | °C | 360 - 370 |
| 料筒中段 | °C | 380 - 390 |
| 料筒前段 | °C | 390 - 400 |
| 射嘴 | °C | 360 - 380 |
| 模温 | °C | 170 - 200 |
| 熔体温度 | °C | 390 |

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 0.05%。为了避免内应力，应使用中等至高射速。提高模温可能会有帮助。升温进行后结晶可能会导致翘曲。该效应可以通过适当的热处理进行抵消。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。高温聚合物对设备上的工具钢会有更高要求。

