

LUVOCOM® 1800-8449

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚对苯二甲酸乙二醇酯
含碳纤维, 本色 (黑)

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	1,45
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,3
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,1-0,4
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	220
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	1,6
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	25
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	MPa	310
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	%	2,2
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	GPa	22
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	55
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m ²	55
热学性能					
热变形温度	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	235
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	180
电学性能					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	≤10 ²
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	<10 ²

主要特点



STRUCTURAL

具有非常高强度及刚性的部件；低热膨胀系数。尺寸和电学性质受湿度和温度的影响较低。导电，适用于连续的静电释放。

LUVOCOM® 1800-8449

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚对苯二甲酸乙二醇酯
含碳纤维, 本色 (黑)

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	2 - 5
或	80	6 - 8

加工参数

料筒后段	°C	285 - 295
料筒中段	°C	270 - 280
料筒前段	°C	265 - 275
射嘴	°C	265 - 275
模温	°C	60 - 120
熔体温度	°C	280

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。

