

## LUVOCOM® EOG-400

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚醚醚酮  
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 <sup>3</sup>       | 1,4              |
| 吸水率                               | 23°C / 24h                | ISO 62        | MPTS ISO 3167 A | %                       | <0,1             |
| 熔体体积流动速率 (MVR)                    | 380°C / 10kg              | ISO 1133      | pellet          | cm <sup>3</sup> /10 min | 10               |
| 线性收缩率                             |                           | DIN 16742     | MPTS ISO 3167 A | %                       | 0,2-0,4          |
| 燃烧特性                              |                           | UL 94         | 1/16"           |                         | (V-0)            |
| <b>机械性能</b> 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                     | 176              |
| 拉伸伸长率 (最大力值时)                     | dry, @50 mm/min           | ISO 527       | MPTS ISO 3167 A | %                       | 2,8              |
| 拉伸模量                              | dry, @1 mm/min            | ISO 527       | MPTS ISO 3167 A | GPa                     | 14,5             |
| 弯曲强度                              | dry, @10 mm/min           | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | MPa                     | 260              |
| 弯曲伸长率 (最大力值时)                     | dry, @10 mm/min           | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | %                       | 3                |
| 弯曲模量                              | dry, @2 mm/min            | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | GPa                     | 12,5             |
| 简支梁冲击强度                           | dry                       | ISO 179 1eU   | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 48               |
| 简支梁冲击强度                           | dry                       |               | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 48               |
| 简支梁冲击强度                           | -30°C                     | ISO 179 1eU   | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 45               |
| 简支梁缺口冲击强度                         | dry                       | ISO 179 1eA   | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 7                |
| 简支梁缺口冲击强度                         | -30°C                     | ISO 179 1eA   | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 7                |
| <b>热学性能</b>                       |                           |               |                 |                         |                  |
| 热变形温度                             | HDT A                     | ISO 75        | molded sample   | °C                      | 280              |
| 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              |
| <b>电学性能</b>                       |                           |               |                 |                         |                  |
| 条形电极绝缘电阻                          | R25                       | DIN IEC 60167 | MPTS ISO 3167 A | Ω                       | <10 <sup>9</sup> |
| 表面电阻                              | ROB                       | DIN IEC 60093 | Ronde 60x4mm    | Ω                       | <10 <sup>9</sup> |

## 主要特点



STRUCTURAL



REGULATORY

具有非常高强度及刚性的部件；低热膨胀系数。特别适合动态应力的工况。即使在高温和较窄容差的条件下，也能具有高尺寸稳定性的精确部件。低翘曲。

## LUVOCOM® EOG-400

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚醚醚酮  
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 | 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。

