

# LUVOCOM® 50/CF/10/GF/10/TF/10/BK

# LUVOCOM®

High-performance compounds

## 聚碳酸酯

### 含碳纤维, 玻璃纤维和PTFE, 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>	1,38
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,2
熔体体积流动速率 (MVR)	300°C / 5kg	ISO 1133	pellet	cm <sup>3</sup> /10 min	25
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,2-0,4
燃烧特性		UL 94	1/16"		V-1
<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	120
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	2,5
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	165
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	8
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	40
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	40
简支梁冲击强度	-30°C	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	35
简支梁缺口冲击强度	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	13
简支梁缺口冲击强度	-30°C	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	10
<b>热学性能</b>					
维卡软化点	VST A	DIN ISO 306	MPTS ISO 3167 A	°C	160
热变形温度	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	152
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	130
使用温度	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	150
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 <sup>-5</sup> /K	2,5
<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>4</sup>
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	<10 <sup>4</sup>

## 主要特点



STRUCTURAL



TRIBOLOGICAL



CONDUCTIVE



REGULATORY

具有强度及刚性的部件。改善摩擦和耐磨性能。专为免润滑剂运行优化。导电, 适用于连续的静电释放。不可燃。

**LUVOCOM®**  
**50/CF/10/GF/10/TF/10/BK**

**LUVOCOM®**  
 High-performance compounds

**聚碳酸酯**

**含碳纤维，玻璃纤维和PTFE，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	4 - 6

### 加工参数

料筒后段	°C	280 - 300
料筒中段	°C	290 - 310
料筒前段	°C	300 - 320
射嘴	°C	290 - 310
模温	°C	80 - 120
熔体温度	°C	295

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。合适的热处理可能可以抵抗应力开裂的产生。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。

