

聚酰胺 66

含碳纤维, 耐热, 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 | 1,28 |
| 吸水率 | 23°C / 24h | ISO 62 | MPTS ISO 3167 A | % | <1,0 |
| 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 | 315 |
| 拉伸伸长率 (最大力值时) | dry, @50 mm/min | ISO 527 | MPTS ISO 3167 A | % | 1,8 |
| 拉伸模量 | dry, @1 mm/min | ISO 527 | MPTS ISO 3167 A | GPa | 29 |
| 弯曲强度 | dry, @10 mm/min | ISO 178 | MPTS ISO 3167 A | MPa | 440 |
| 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 | 23 |
| 简支梁冲击强度 | dry | ISO 179 1eU | 80x10x4mm | kJ/m ² | 90 |
| 简支梁冲击强度 | dry | | 80x10x4mm | kJ/m ² | 90 |
| 简支梁冲击强度 | -30°C | ISO 179 1eU | 80x10x4mm | kJ/m ² | 90 |
| 简支梁缺口冲击强度 | dry | ISO 179 1eA | 80x10x4mm | kJ/m ² | 12 |
| 热学性能 | | | | | |
| 热变形温度 | HDT A | ISO 75 | molded sample | °C | 250 |
| 连续使用温度 | 20.000 h | IEC 60216 | MPTS ISO 3167 A | °C | 120 |
| 使用温度 | during lifetime max. 200h | | MPTS ISO 3167 A | °C | 160 |
| 热膨胀系数 | | ISO 11359 | 10x8x4 mm | 10 ⁻⁵ /K | 1,4 |
| 电学性能 | | | | | |
| 条形电极绝缘电阻 | R25 | DIN IEC 60167 | MPTS ISO 3167 A | Ω | ≤10 ³ |
| 表面电阻 | ROB | DIN IEC 60093 | Ronde 60x4mm | Ω | <10 ³ |

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。与金属件相比，降低转动惯量。导电，适用于连续的静电释放。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。

LUVOCOM® 1/XCF/30

LUVOCOM®

High-performance compounds

聚酰胺 66**含碳纤维, 耐热, 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 | 75 | 6 - >16 |
| 真空干燥机 | 105 | 4 - 6 |

加工参数

| | 温度 °C | |
|------|-------|-----------|
| 料筒后段 | °C | 290 - 310 |
| 料筒中段 | °C | 290 - 310 |
| 料筒前段 | °C | 290 - 310 |
| 射嘴 | °C | 280 - 300 |
| 模温 | °C | 90 - 120 |
| 熔体温度 | °C | 290 |

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%，否则可能会出现分子降解和表面缺陷（如银纹等）。过高的预干燥温度可能会导致变色。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。

