

LUVOCOM® 50-8780

Polycarbonat

mit Glasfasern, wärmeleitfähig modifiziert, grau

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183		g/cm ³	1,44
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,2
Verarbeitungsschwindung (linear)		DIN 16742	ISO 3167 A	%	0,2-0,4

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	78
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	1,1
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	12,5
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	118
Biegedehnung @Fmax.	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	1,5
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	10,5
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	18

Thermische Eigenschaften

Dauergebrauchstemp.	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	130
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	150
Therm. Leitfähigkeit (in plane)	hot disk	ISO 22007	60x60x3 mm	W/mK	5

Elektrische Eigenschaften

Isolationswiderstand	bar electrode R25	ref. to DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	≤10 ⁴
Oberflächenwiderstand		ref. to DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	<10 ³

Typische Funktionalität

Feste, steife Funktionsteile. Reduktion des Trägheitsmoments bei Ersatz von Metallteilen. Für Präzisionsteile mit hoher Maßhaltigkeit.

LUVOCOM® 50-8780

Polycarbonat

mit Glasfasern, wärmeleitfähig modifiziert, grau

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Lieferform & Lagerung

Wenn nicht anders angegeben wird als Zylindergranulat mit einer Schnittlänge von ca. 3 mm in Siegelverschußsäcken auf Palette geliefert. Die Lagerung sollte in trockenen und normal temperierten Räumen erfolgen.

Vortrocknung

Eine Vortrocknung des Granulates mit einem geeigneten Trockner unmittelbar vor der Verarbeitung ist anzuraten. Das Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

Trocknertyp	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
Trockenlufttrockner	120	4 - 6

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen kann dieses Produkt unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Spritzgießmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

Werkzeug	Massetemperatur	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
80 - 120 °C	295 °C	290 - 310 °C	300 - 320 °C	290 - 310 °C	280 - 300 °C

Weitere Hinweise

Bei der Verarbeitung sollte die Feuchtigkeit 0,02% nicht überschreiten, da sonst molekularer Abbau auftreten kann. Eine geeignete Wärmebehandlung kann die Beständigkeit gegen Spannungsrißbildung erhöhen. Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

08780 01 04 13

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
 Alsterufer 19
 20354 Hamburg
 Germany
 Tel +49 40 44 197-0
 Email: luvocom@lehvoss.de

North America

LEHVOSS North America Inc.
 185 South Broad Street
 Pawcatuck, CT 06379
 USA
 Tel +1-855-681-3226
 Email: info@lehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
 Unit 4805, 8 Xingyi Road
 Changning District, Shanghai 200336
 China
 Tel +86 21 62785181
 Email: info@lehvoss.cn

