

LUVOCOM® 1105-50210

Polyetheretherketon
mit PTFE, gleitmittelmodifiziert, natur

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm³	1,37
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,05
Volumen-Fließindex (MVR)		380°C / 10kg	pellet	cm³/10 min	19

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.					
Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	86
Dehnung bei Maximalkraft	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	5,7
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	3,9
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m²	60

Thermische Eigenschaften					
Dauergebrauchstemp.	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	250
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	260

Typische Funktionalität

Notlaufeigenschaften. Verbessertes Verschleißverhalten, verzugsarm. Chemisch hoch beanspruchte Teile, hydrolysebeständig, nicht entflammbar.

LUVOCOM® 1105-50210

Polyetheretherketon
 mit PTFE, gleitmittelmodifiziert, natur

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	150	3 - 6
oder	120	6 - 8

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
170 - 200 °C	390 °C	360 - 380 °C	390 - 400 °C	380 - 390 °C	360 - 370 °C

Weitere Hinweise

Bei der Verarbeitung sollte die Feuchtigkeit 0,05% nicht überschreiten. Zur Vermeidung innerer Spannungen sollte mit mittlerer bis hoher Spritzgeschwindigkeit gearbeitet werden. Eine Erhöhung der Werkzeugtemperatur kann hilfreich sein. Durch Nachkristallisation kann bei erhöhten Einsatztemperaturen Verzug entstehen, dem kann durch geeignete Wärmebehandlung entgegengewirkt werden. 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. Hochtemperaturpolymere stellen erhöhte Anforderungen an die verwendeten Werkzeugstähle. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

50210 29 07 22

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, LLC
 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

