

LARPEEK 50 K/30

Compuesto basado en Poliéter eter cetona (PEEK). Fibras de carbono. Intrínsecamente retardante de llama. Compuesto libre de PFAS.

Los productos mencionados en este documento no son aptos para aplicaciones en contacto con alimentos o para transporte de agua potable o para la fabricación de juguetes.

Los productos mencionados en este documento no son aptos para aplicaciones en sectores farmacéutico, médico o dental.

| PROPIEDADES FISICAS | STANDARD | VALOR UNIDADES de MEDIDA |
|--|-------------|-------------------------------|
| Densidad | ISO 1183 | 1,40 g/cm ³ |
| Contracción lineal en inyección | | |
| Longitudinal (2.0mm/60MPa) | ISO 294-4 | 0,10 ÷ 0,20 % |
| Transversal (2.0mm/60MPa) | ISO 294-4 | 0,50 ÷ 0,75 % |
| Estabilidad dimensional | --- | 50 |
| Absorción de humedad | | |
| a saturación, en aire | ISO 62-4 | 0,07 % |
| PROPIEDADES MECANICAS | STANDARD | VALOR UNIDADES de MEDIDA |
| Resistencia al impacto CHARPY | | |
| Sin entalla a 23°C | ISO 179-1eU | 50,0 kJ/m ² |
| Con entalla a 23°C | ISO 179-1eA | 9,0 kJ/m ² |
| PROPIEDADES MECANICAS | STANDARD | VALOR UNIDADES de MEDIDA |
| Elongación a tracción | | |
| A rotura (5 mm/min), a 23°C | ISO 527 | 1,8 % |
| A rotura (5 mm/min), a 60°C | ISO 527 | 1,9 % |
| A rotura (5 mm/min), a 90°C | ISO 527 | 2,1 % |
| A rotura (5 mm/min), a 120°C | ISO 527 | 2,3 % |
| A rotura (5 mm/min), a 150°C | ISO 527 | 2,5 % |
| Resistencia a la tracción | | |
| A rotura (5 mm/min), a 23°C | ISO 527 | 230 MPa |
| A rotura (5 mm/min), a 60°C | ISO 527 | 220 MPa |
| A rotura (5 mm/min), a 90°C | ISO 527 | 210 MPa |
| A rotura (5 mm/min), a 120°C | ISO 527 | 200 MPa |
| A rotura (5 mm/min), a 150°C | ISO 527 | 180 MPa |
| Módulo elástico | | |
| A tracción (1 mm/min), a 23°C | ISO 527 | 23000 MPa |
| A tracción (1 mm/min), a 60°C | ISO 527 | 21000 MPa |
| A tracción (1 mm/min), a 90°C | ISO 527 | 20000 MPa |
| A tracción (1 mm/min), a 120°C | ISO 527 | 19000 MPa |
| A tracción (1 mm/min), a 150°C | ISO 527 | 16000 MPa |

LARPEEK 50 K/30

PROPIEDADES TERMICAS

Coefficiente de dilatación térmica lineal (CLTE)

30°C a 100°C (longitudinal)

STANDARD

ISO 11359

VALOR UNIDADES de MEDIDA

5 × 10⁻⁶ K⁻¹

30°C a 100°C (transversal)

ISO 11359

25 × 10⁻⁶ K⁻¹

VICAT - Punto de reblandecimiento

50 N (velocidad de calentamiento 120°C/h)

ISO 306

340 °C

HDT - Temperatura de deflexión térmica

0,45 MPa

ISO 75

340 °C

1,81 MPa

ISO 75

330 °C

Conductividad Térmica

En el plano

ASTM E 1461-92

0,7 W/(m·K)

Perpendicular al plano

ASTM E 1461-92

0,4 W/(m·K)

RESISTENCIA A LA LLAMA

Grado de flamabilidad

espesor 3 mm

UL 94

V-0

espesor 1,5 mm

UL 94

V-0

GWFI - Hilo incandescente

espesor 2 mm

IEC 60695-2-12

960 °C

GWIT - Hilo incandescente

espesor 2 mm

IEC 60695-2-13

825 °C

PROPIEDADES ELECTRICAS

CTI - Comparative Tracking Index

solución A (sin tensioactivo)

IEC 60112

125 V

Resistividad eléctrica

superficial, seco

ASTM D 257 / ASTM D4496

1E2 ohm

volumétrica

ASTM D 257 / ASTM D4496

1E6 ohm.cm

Resistencia dieléctrica (corta duración)

2.0 mm espesor, 23°C, seco

ASTM D 149

3 kV/mm

ALMACENAJE

Los envases se deben conservar sellados y en buen estado en un almacén seco, siempre protegidos de las inclemencias meteorológicas o de cualquier daño accidental.

MANIPULACION Y SEGURIDAD

Información detallada sobre el tratamiento seguro del material está indicada en las Ficha de Datos de Seguridad suministrada con la primera entrega. La ficha se puede reenviar en caso de pérdida.

CONDICIONES DE SECADO (Secador de aire caliente)

Pre secado necesario. Las condiciones de pre secado son: mínimo 3 horas a 150 ÷ 160°C. Aumentar el tiempo en caso de material muy húmedo. Contenido máximo de humedad sugerido: 0,05%. El uso de secador de aire seco u horno de vacío permite reducir el tiempo de secado.

PERFIL DE TEMPERATURA

Un perfil típico de temperatura en cilindro sería (zona 1 - zona 2 - zona 3 - boquilla): 360-365-380-390°C.

TIEMPO DE RESIDENCIA

Tiempo máximo de permanencia permitido: 15 minutos. No superes este límite. Número máximo de inyectadas completas en el cilindro sugeridas: 2 ÷ 5

TEMPERATURA EFECTIVA DE FUSION

Rango sugerido de temperaturas de fusión: 370 ÷ 400°C. En máquinas pequeñas, con ciclos cortos, es posible usar temperaturas de fusión más altas para mejorar la plastificación, fluidez y aspecto superficial, vigilando cualquier señal de degradación del material.

TEMPERATURA DE MOLDE

Rango sugerido de temperaturas de molde: 160 ÷ 210°C. Esta puede ser diferente de la marcada en máquina, debido a la eficacia del sistema de refrigeración y la precisión del control de temperatura del molde. Si la temperatura del molde es inferior a la sugerida, puede ser necesario un recocido del producto.

VELOCIDAD DE INYECCION

Velocidad de inyeccion recomendada: de media a alta. Los mejores resultados se logran utilizando un perfil de inyección.

VELOCIDAD TANGENCIAL DEL HUSILLO (V)

Máxima velocidad tangencial del husillo sugerida (V): 0,1 ÷ 0,15 m/s. La velocidad de rotación máxima (en RPM) se puede calcular mediante la siguiente ecuación: $RPM = V/d * 19100$, donde d es el diámetro del husillo en mm.

PRESION DE INYECCION

Presión máxima de inyección sugerida en la boquilla: 60 ÷ 150 MPa. Verifique la relación entre la presión específica (en la boquilla) y la presión hidráulica (aceite) en el manual de la máquina de moldeo.

SEGUNDA PRESION

Segunda presión sugerida típica (en la boquilla): 70 ÷ 100% de la presión de inyección.

COJÍN DE MASA FUNDIDA

Cojín mínimo sugerido: 3 ÷ 5 mm.

CONTRAPRESION

Contrapresión sugerida: 20 ÷ 80 bar (presión hidráulica).

USO DE RECUPERADO

Porcentaje máximo de recuperado sugerido: 15%. Se sugiere recuperación directa junto a máquina. El recuperado debe secarse.

MOLDE CON CANAL CALIENTE

Los moldes de canal caliente se pueden usar cuando se asegura un control muy ajustado de la temperatura.

BOQUILLAS CON VÁLVULA / ENTRADAS PEQUEÑAS

Boquillas con válvula o entradas pequeñas se pueden usar.

DESGASTE E CORROSION DE MAQUINARIA

Normalmente, las condiciones críticas de proceso (alta velocidad de inyección, alta presión y alta velocidad de rotación del husillo etc) y/o condiciones geométricas desfavorables (espesores de pared bajos, diámetros pequeños, radios de filete afilados etc) provocan desgaste en la maquinaria. El desgaste aumenta en el caso de materiales con carga (particularmente con fibra). Se sugiere usar tratamientos superficiales apropiados en estos casos, así como salida de gases adecuada para evitar el sobrecalentamiento del material. Es aconsejable el uso de acero con contenido elevado de cromo (Cr > 13%) o con un tratamiento específico (p. ej. cromado o niquelado). Se sugiere utilizar un acero resistente al desgaste para la construcción de molde.

Para más información consulte la "Guía de inyección" (en inglés).

CERTIFICADOS

Por favor, consulte nuestra web o póngase en contacto con LATI para más detalles.