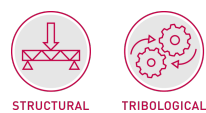


聚醚醚酮

含碳纤维，PTFE，润滑改性，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/cm³               | 1,5              |
| 吸水率                        | 23°C / 24h                | ISO 62        | MPTS ISO 3167 A | %                   | <0,1             |
| 线性收缩率                      |                           | DIN 16742     | MPTS ISO 3167 A | %                   | 0,1-0,4          |
| 燃烧特性                       |                           | UL 94         | 1/16"           |                     | (V-0)            |
| 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                 | 220              |
| 拉伸伸长率（最大力值时）               | dry, @50 mm/min           | ISO 527       | MPTS ISO 3167 A | %                   | 1,5              |
| 拉伸模量                       | dry, @1 mm/min            | ISO 527       | MPTS ISO 3167 A | GPa                 | 28               |
| 弯曲强度                       | dry, @10 mm/min           | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | MPa                 | 320              |
| 弯曲伸长率（最大力值时）               | dry, @10 mm/min           | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | %                   | 2                |
| 弯曲模量                       | dry, @2 mm/min            | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | GPa                 | 21               |
| 简支梁冲击强度                    | dry                       | ISO 179 1eU   | 80x10x4mm       | kJ/m²               | 40               |
| 简支梁冲击强度                    | dry                       |               | 80x10x4mm       | kJ/m²               | 40               |
| 简支梁冲击强度                    | -30°C                     | ISO 179 1eU   | 80x10x4mm       | kJ/m²               | 27               |
| 简支梁缺口冲击强度                  | dry                       | ISO 179 1eA   | 80x10x4mm       | kJ/m²               | 10               |
| 简支梁缺口冲击强度                  | -30°C                     | ISO 179 1eA   | 80x10x4mm       | kJ/m²               | 9                |
| 热学性能                       |                           |               |                 |                     |                  |
| 维卡软化点                      | VST A                     | DIN ISO 306   | MPTS ISO 3167 A | °C                  | 310              |
| 热变形温度                      | HDT A                     | ISO 75        | molded sample   | °C                  | 255              |
| 连续使用温度                     | 20.000 h                  | IEC 60216     | MPTS ISO 3167 A | °C                  | 250              |
| 使用温度                       | during lifetime max. 200h |               | MPTS ISO 3167 A | °C                  | 280              |
| 热膨胀系数                      |                           | ISO 11359     | 10x8x4 mm       | 10 <sup>-5</sup> /K | 0,9              |
| 电学性能                       |                           |               |                 |                     |                  |
| 条形电极绝缘电阻                   | R25                       | DIN IEC 60167 | MPTS ISO 3167 A | Ω                   | <10 <sup>5</sup> |
| 表面电阻                       | ROB                       | DIN IEC 60093 | Ronde 60x4mm    | Ω                   | <10 <sup>4</sup> |

主要特点



具有非常高强度及刚性的部件；低热膨胀系数。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。具有高尺寸稳定性的精确部件，低翘曲，且能满足较窄的公差范围。

## 聚醚醚酮

## 含碳纤维, PTFE, 润滑改性, 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 | 150   | 3 - 6     |
| 或     | 120   | 6 - 8     |

## 加工参数

|      |    |           |
|------|----|-----------|
| 料筒后段 | °C | 360 - 370 |
| 料筒中段 | °C | 380 - 390 |
| 料筒前段 | °C | 390 - 400 |
| 射嘴   | °C | 360 - 380 |
| 模温   | °C | 170 - 200 |
| 熔体温度 | °C | 390       |

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%。为了避免内应力, 应使用中等至高射速。提高模温可能会有帮助。升温进行后结晶可能会导致翘曲。该效应可以通过适当的热处理进行抵消。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。高温聚合物对设备上的工具钢会有更高要求。请联系我们以获取更多信息。

00699 24 12 19

## Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG  
Alsterufer 19  
20354 Hamburg  
Germany  
Tel +49 40 44 197-530  
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

