

高温聚酰胺
无增强, 本色

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm³	1,20
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,3
熔体质量流动速率 (MFR)	250°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	g/10 min	3,6
熔体体积流动速率 (MVR)	250°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	cm³/10 min	3,47
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,3-0,5
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	85
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	3,6
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	3,4
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m²	NB
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m²	NB
热学性能					
热变形温度	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	90
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	0,5
导热系数 (面内)	hot disk	ISO 22007	60x60x3 mm	W/mK	0,3
电学性能					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

主要特点

和PA66相比，尺寸和电学性质受湿度和温度的影响较低。

高温聚酰胺 无增强, 本色

建议加工参数

概述

3D 打印参数在不同机器上可能会有区别。以下设置可用于参考: 喷嘴温度: 265 - 290 °C / 喷嘴材料: 耐磨材料 / 打印热床温度: > 50 °C / 层厚: > 0.2mm / 打印速率 40 - 60 mm/s。

加工建议仅供参考。鉴于机器, 制件形状与体积等条件的巨大差异, 特定应用的打印可能需要使用不同的参数设置。请联系我们以了解更多信息。

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)
除湿干燥机	130	6 - 8
真空干燥机	120	4 - 6

加工参数

料筒后段	°C	260 - 300
料筒中段	°C	260 - 300
料筒前段	°C	260 - 300
喷嘴	°C	250 - 290
熔体温度	°C	280

LUVOCOM® 3F 通常可以在常规挤出机上进行加工, 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、螺杆、和模头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

使用该材料生产的线材可被卷制成标准规格的线卷。

09825 01 06 18

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

