

## 聚碳酸酯

## 含玻璃纤维和PTFE, 黑色

| 物理性能                              |                           | 测试方法          | 试样类型            | 单位                      | 典型值               |
|-----------------------------------|---------------------------|---------------|-----------------|-------------------------|-------------------|
| 密度                                |                           | ISO 1183-3    |                 | g/cm <sup>3</sup>       | 1,48              |
| 吸水率                               | 23°C / 24h                | ISO 62        | MPTS ISO 3167 A | %                       | <0,2              |
| 熔体体积流动速率 (MVR)                    | 300°C / 5kg               | ISO 1133      | pellet          | cm <sup>3</sup> /10 min | 13                |
| 线性收缩率                             |                           | DIN 16742     | MPTS ISO 3167 A | %                       | 0,2-0,4           |
| 燃烧特性                              |                           | UL 94         | 1/16"           |                         | V-0               |
| <b>机械性能</b> 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                     | 95                |
| 拉伸伸长率 (最大力值时)                     | dry, @50 mm/min           | ISO 527       | MPTS ISO 3167 A | %                       | 2,4               |
| 拉伸模量                              | dry, @1 mm/min            | ISO 527       | MPTS ISO 3167 A | GPa                     | 7                 |
| 弯曲强度                              | dry, @10 mm/min           | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | MPa                     | 138               |
| 弯曲伸长率 (最大力值时)                     | dry, @10 mm/min           | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | %                       | 3,2               |
| 弯曲模量                              | dry, @2 mm/min            | ISO 178       | MPTS ISO 3167 A | GPa                     | 6                 |
| 简支梁冲击强度                           | dry                       | ISO 179 1eU   | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 37                |
| 简支梁冲击强度                           | dry                       |               | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 37                |
| 简支梁冲击强度                           | -30°C                     | ISO 179 1eU   | 80x10x4mm       | kJ/m <sup>2</sup>       | 30                |
| <b>热学性能</b>                       |                           |               |                 |                         |                   |
| 维卡软化点                             | VST A                     | DIN ISO 306   | MPTS ISO 3167 A | °C                      | 160               |
| 热变形温度                             | HDT A                     | ISO 75        | molded sample   | °C                      | 145               |
| 连续使用温度                            | 20.000 h                  | IEC 60216     | MPTS ISO 3167 A | °C                      | 130               |
| 使用温度                              | during lifetime max. 200h |               | MPTS ISO 3167 A | °C                      | 150               |
| 热膨胀系数                             |                           | ISO 11359     | 10x8x4 mm       | 10 <sup>-5</sup> /K     | 3,2               |
| <b>电学性能</b>                       |                           |               |                 |                         |                   |
| 条形电极绝缘电阻                          | R25                       | DIN IEC 60167 | MPTS ISO 3167 A | Ω                       | >10 <sup>12</sup> |

## 主要特点



TRIBOLOGICAL



REGULATORY

具有强度及刚性的部件。改善摩擦和耐磨性能。专为免润滑剂运行优化。即使在高温和较窄容差的条件下，也能具有高尺寸稳定性的精确部件。不可燃。

## 聚碳酸酯

## 含玻璃纤维和PTFE, 黑色

### 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 | 120   | 4 - 6     |

#### 加工参数

|      |    |           |
|------|----|-----------|
| 料筒后段 | °C | 280 - 300 |
| 料筒中段 | °C | 290 - 310 |
| 料筒前段 | °C | 300 - 320 |
| 射嘴   | °C | 290 - 310 |
| 模温   | °C | 80 - 120  |
| 熔体温度 | °C | 295       |

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 0.02%，否则可能会出现分子降解。合适的热处理可能可以抵抗应力开裂的产生。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。请联系我们以获取更多信息。

01363 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

