

Hochtemperatur-Polyamid mit mineralischer Füllung schwarz

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm ³	1,14
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,3
Schmelzindex (MFR)	250°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	g/10 min	5,5
Volumen-Fließindex (MVR)	250°C / 2,16kg	ISO 1133	pellet	cm ³ /10 min	5
Verarbeitungsschwindigkeit (linear)		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	0,3-0,5
Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.					
Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	78
Dehnung bei Maximalkraft	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	4,4
Elastizitätsmodul	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	3,4
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	90
Thermische Eigenschaften					
Formbeständigkeitstemperatur	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	90
Dauergebrauchstemperatur	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	120
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	160
Elektrische Eigenschaften					
Isolationswiderstand Barrelektrode R25		DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
Oberflächenwiderstand	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	>10 ¹²

Typische Funktionalität

Geringer Einfluß durch Feuchte und Temperatur auf Maße und elektrische Eigenschaften, im Bezug zu PA66

**Hochtemperatur-Polyamid
mit mineralischer Füllung
schwarz****Empfohlene Verarbeitungsbedingungen****Allgemein**

In general LUVOCOM® 3F can be processed on conventional extrusion machines while observing the usual technical guidelines. Any added fibrous materials or fillers may have an abrasive effect. In this case the cylinder, screw and die should be protected against wear as is usual in the processing of reinforced thermoplastic materials. Lengthy dwell times for the melts in the cylinder should be avoided. Lower the temperatures during interruptions!

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	130	6 - 8
Vakuum-Trockner	120	4 - 6

Verarbeitung

Zone 1	°C	260 - 300
Zone 2	°C	260 - 300
Zone 3	°C	260 - 300
Düse	°C	250 - 290
Massetemperatur	°C	280

3D Printing parameters may vary from machine to machine. The following settings may be used as an indication: nozzle temperature: 265 - 290 °C / nozzle material: abbrasion resistant / print bed temperature: > 50 °C / layer thickness: > 0,2mm / printing speed 40 - 60 mm/s.

The processing notes provided merely represent a recommendation for general use. Due to the large variety of machines, geometries and volumes of parts, etc., it may be necessary to employ different settings according to the specific application. Please contact us for further information.

Lieferform & Lagerung

Wenn nicht anders angegeben wird als Zylindergranulat mit einer Schnittlänge von ca. 3 mm in Siegelverschlusssäcken auf Palette geliefert. Die Lagerung sollte in trockenen und normal temperierten Räumen erfolgen.

Weitere Hinweise

Aus diesem Material hergestellte Filamente können auf Spulen regulärer Größe aufgewickelt werden.

09936 05 10 18

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
Alsterufer 19
20354 Hamburg
Germany
Tel +49 40 44 197-530
Email: luvocom@ehvoss.de

North America

LEHVOSS North America, LLC
185 South Broad Street
Pawcatuck, CT 06379
USA
Tel +1-855-681-3226
Email: info@ehvoss.us

Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.
Unit 4805, 8 Xingyi Road
Changning District, Shanghai 200336
China
Tel +86 21 62785181
Email: info@ehvoss.cn

