

LUVOCOM® 3F PPA CF 51873 BK

Polyarylamid
mit Kohlenstofffasern, schwarz

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183		g/cm ³	1,22
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,1
Verarbeitungsschwindung (transversal)		ISO 294	⊥ 60x60x2 mm	%	0,2
Verarbeitungsschwindung (parallel)		ISO 294	60x60x2 mm	%	0,05

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	230
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	2
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	14
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	310
Biegedehnung @Fmax.	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	2,9
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	13
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m ²	45
Schlagzähigkeit gekerbt	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m ²	6

Thermische Eigenschaften

Formbeständigkeitstemp.	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	220
Dauergebrauchstemp.	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	120

Elektrische Eigenschaften

Oberflächenwiderstand	ref. to DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	<10 ³
-----------------------	--------------------------	--------------	---	------------------

Typische Funktionalität

Geringer Einfluß durch Feuchte und Temperatur auf Maße und elektrische Eigenschaften. Hochfeste und -steife Funktionsteile mit geringer Kriechneigung.

LUVOCOM® 3F PPA CF 51873 BK

Polyarylamid
mit Kohlenstofffasern, schwarz

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Lieferform & Lagerung

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

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

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen können LUVOCOM® 3F Produkte unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Extrusionsmaschinen verarbeitet werden. Wenn vorhanden, können die zugesetzten Faser- und Füllstoffe abrasiv wirken. In diesem Fall sollten Zylinder und Schnecke gegen Verschleiß geschützt sein, wie es bei der Verarbeitung von verstärkten thermoplastischen Werkstoffen üblich ist. Längere Verweilzeiten der Schmelze im Zylinder sind zu vermeiden. Bei Unterbrechungen Temperaturen absenken!

Werkzeug	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
130 - 160 °C	250 - 290 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C	260 - 300 °C

Weitere Hinweise

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

12 08 26

Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG
Alsterufer 19
20354 Hamburg
Germany
Tel +49 40 44 197-0
Email: luvocom@lehvoss.de

North America

LEHVOSS North America Inc.
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

