

LUVOTECH® eco PPS GFM65 BK

Polyphenylensulfid, linear
mit Glasfasern und mineralischer Füllung, schwarz

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183	g/cm ³	2,0
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	%	0,02
Verarbeitungsschwindung (transversal)		ISO 294	%	0,2
Verarbeitungsschwindung (parallel)		ISO 294	%	0,3

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

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPa	120
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	%	0,8
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	GPa	21
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPa	210
Biegedehnung @Fmax.	dry, @10 mm/min	ISO 178	%	1
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	GPa	22
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	kJ/m ²	20
Schlagzähigkeit	-30°C	ISO 179 1eU	kJ/m ²	20

Thermische Eigenschaften

Formbeständigkeitstemp.	HDT A	ISO 75	°C	265
-------------------------	-------	--------	----	-----

Elektrische Eigenschaften

Isolationswiderstand	bar electrode R25	ref. to DIN EN 62631-3-3	Ω	>10 ¹²
Oberflächenwiderstand		ref. to DIN EN 62631-3-2	Ω	>10 ¹²

Sonstige Eigenschaften

CO2 Fußabdruck		DIN EN ISO 14040/44 DIN EN ISO 14067	kg CO2 eq/kg	0,64
----------------	--	--------------------------------------	--------------	------

Typische Funktionalität

Feste, steife Funktionsteile. Verzugsarm. Isotropes Schwindungsverhalten.

LUVOTECH[®] eco PPS GFM65 BK

Polyphenylensulfid, linear
mit Glasfasern und mineralischer Füllung, 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	100 - 140	2 - 4
oder	50 - 90	> 4

Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

Im Allgemeinen kann dieses Produkt unter Beachtung üblicher technischer Regeln auf herkömmlichen Spritzgießmaschinen 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	Massetemperatur	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
150 - 190 °C	330 °C	320 - 340 °C	320 - 340 °C	310 - 330 °C	300 - 320 °C

Weitere Hinweise

Bei Bauteilen mit hohen Oberflächenanforderungen sollte die gemessene Werkzeugoberflächentemperatur min. 170 °C oder höher sein. Die angegebenen Verarbeitungshinweise stellen lediglich eine Empfehlung für den allgemeinen Einsatz dar. Durch die große Vielfalt an Maschinen, Teilegeometrien, das Teilevolumen, etc. können je nach Anwendung andere Einstellungen erforderlich sein. Für weiterführende Informationen nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Der CO₂-Fußabdruck wurde anhand etablierter, wissenschaftlich fundierter Methoden mit der GaBi-Software berechnet. Die Berechnung erfolgte auf Basis der internationalen LCA-Normen DIN EN ISO 14040, DIN EN ISO 14044 und der Norm D EN ISO 14067 „CO₂-Fußabdruck von Produkten“.

202619 19 06 23

Head Office

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

Technical Compound division

WMK Plastics GmbH
Lueneschlossstrasse 42
42657 Solingen
Germany
Tel +49 212 382418 - 0
Email: info@wmk-plastics.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



LEHVOSS
Group