

# LUVOCOM® 3F PEEK 9581 NT

Polyetheretherketon  
unverstärkt, natur

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	1,30
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	< 0,1
Volumen-Fließindex (MVR)		ISO 1133	pellet	cm <sup>3</sup> /10 min	22

Mechanische Eigenschaften bei NK 23°C / 50% r.F.					
Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	95
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	4,8
Zug-E-Modul	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	3,8
Biegefestigkeit	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	145
Biegedehnung @Fmax.	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	7
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	3,4
Schlagzähigkeit	dry	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	170
Schlagzähigkeit	-30°C	ISO 179 1eU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	185
Schlagzähigkeit gekerbt	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	7
Schlagzähigkeit gekerbt	-30°C	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	7

Thermische Eigenschaften					
Formbeständigkeitstemp.	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	145
Gebrauchstemperatur	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	260

Elektrische Eigenschaften					
Isolationswiderstand	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 <sup>12</sup>
Oberflächenwiderstand	ROB	DIN EN 62631-3-2	Ronde 60x4mm	Ω	>10 <sup>12</sup>

## Typische Funktionalität

Leicht zu drucken. Kein Verzug. Hohe Festigkeit in Z-Richtung.

# LUVOCOM® 3F PEEK 9581 NT

Polyetheretherketon  
unverstärkt, natur

## Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

### Allgemein

Die 3D Druck Parameter können von Anlage zu Anlage variieren. Die nachstehenden Einstellungen können als Anhaltspunkt verwendet werden: Düsen Temperatur: 370 - 420 °C / Düsenmaterial: Abriebfest / Druckbetttemperatur: > 50 °C / Schichtdicke: > 0,2 mm / Druckgeschwindigkeit: 40 - 60 mm/s.

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.

### 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.

### 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	150	3 - 6
oder	120	6 - 8

### 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!

Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
360 - 380 °C	390 - 400 °C	380 - 390 °C	360 - 370 °C

### Weitere Hinweise

Aus diesem Material hergestellte Filamente benötigen ggf. Spulen größeren Durchmessers.

09581 02 01 18

#### Europe and Head Office

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

#### North America

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

#### Asia

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

