

# LUVOCOM® 3F PP 9929 NT

Polypropylen-Copolymer  
unverstärkt, natur

Allgemeine Eigenschaften		Prüfnorm	Prüfung an	Einheit	Typischer Wert
Dichte		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	0,9
Wasseraufnahme	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	<0,3
Volumen-Fließindex (MVR)		230°C / 2,16kg	pellet	cm <sup>3</sup> /10 min	9

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

Zugfestigkeit	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	15
Dehnung @Fmax.	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	6
Reißdehnung	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	500
Biege-E-Modul	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	0,75
Schlagzähigkeit gekerbt	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	65
Schlagzähigkeit gekerbt	-30°C	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	10

## Thermische Eigenschaften

Vicat-Erweichungstemp.	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	135
Formbeständigkeitstemp.	HDT B	ISO 75	80x10x4mm	°C	80

## 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

Reduktion des Trägheitsmoments bei Ersatz von Metallteilen.

## Empfohlene Verarbeitungsbedingungen

### Allgemein

Die 3D Druck Parameter können von Anlage zu Anlage variieren. Die nachstehenden Einstellungen können als Anhaltspunkt verwendet werden: Düsen Temperatur: 220 - 250 °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 Schnitlänge 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

# LUVOCOM® 3F PP 9929 NT

Polypropylen-Copolymer  
unverstärkt, natur

Granulat kann Feuchtigkeit aus der Luft annehmen.

Trocknertyp	Temperatur °C	Trocknungsdauer h
Trockenlufttrockner	70 - 95	2 - 4

## 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	Massetemperatur	Düse	Zone 3	Zone 2	Zone 1
40 - 80 °C	60 °C	220 - 250 °C	230 - 260 °C	220 - 250 °C	220 - 250 °C

## Weitere Hinweise

Bei der Verarbeitung sollte die Feuchtigkeit 0,2% nicht überschreiten. Feuchte kann zu Schlieren, im Extremfall zu Schaumbildung führen. Das Material lässt sich üblicherweise über einen weiten Temperaturbereich verarbeiten und kann somit an verschiedenste Verarbeitungsbedingungen angepasst werden. 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.

09929 04 02 19

### Europe and Head Office

Lehmann&Voss&Co. KG  
Alsterufer 19  
20354 Hamburg  
Germany

### North America

LEHVOSS North America, LLC  
185 South Broad Street  
Pawcatuck, CT 06379  
USA

### Asia

LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd.  
Unit 4805, 8 Xingyi Road  
Changning District, Shanghai 200336  
China

