

**Produkttext**

Unreinforced Vectra grade suitable for extrusion. Chemical abbreviation according to ISO 1043-1 : LCP Inherently flame retardant FDA compliant. UL-Listing V-0 in natural and black at 0.42mm thickness per UL 94 flame testing. Relative-Temperature-Index (RTI) according to UL 746B: electrical 240°C, mechanical 220°C. UL = Underwriters Laboratories (USA)

Flammability at thickness h V-0 -

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Verarbeitungsschwindung, senkrecht	<b>0.7</b>	%	ISO 294-4, 2577

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Zug-Modul	<b>7800</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchspannung	<b>148</b>	MPa	ISO 527
<sup>[C]</sup> Bruchdehnung	<b>5.7</b>	%	ISO 527
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	<b>267</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	<b>53</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<sup>[C]</sup> Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	<b>95</b>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Schmelztemperatur, 10°C/min	<b>280</b>	°C	ISO 11357-1/-3
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	<b>193</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Formbeständigkeitstemperatur, 8.00 MPa	<b>94</b>	°C	ISO 75-1/-2
<sup>[C]</sup> Vicat-Erweichungstemperatur, B	<b>145</b>	°C	ISO 306
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, parallel	<b>4</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	<b>38</b>	E-6/K	ISO 11359-1/-2
<sup>[C]</sup> Brennbarkeit bei Dicke h	<b>V-0</b>	class	IEC 60695-11-10

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 100Hz	<b>3.2</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektrizitätszahl, 1MHz	<b>3</b>	-	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	<b>159</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	<b>200</b>	E-4	IEC 62631-2-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Durchgangswiderstand	<b>1E13</b>	Ohm*m	IEC 62631-3-1
<sup>[C]</sup> Spezifischer Oberflächenwiderstand	<b>1E14</b>	Ohm	IEC 62631-3-2
<sup>[C]</sup> Elektrische Durchschlagfestigkeit	<b>47</b>	kV/mm	IEC 60243-1
<sup>[C]</sup> Vergleichszahl der Kriechwegbildung	<b>150</b>	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<sup>[C]</sup> Wasseraufnahme	<b>0.006</b>	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Feuchtigkeitsaufnahme	<b>0.003</b>	%	Ähnlich ISO 62
<sup>[C]</sup> Dichte	<b>1400</b>	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

[C]: CAMPUS

**Merkmale**

**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen, Folienextrusion, übrige Extrusion

**Zertifikate**

Lebensmittelkontakt, Lebensmittelzulassung FDA 21 CFR

**Lieferformen**

Granulat, Schwarz, Naturfarben

**Regionale Verfügbarkeit**

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

**Besondere Kennwerte**

Flammwidrig

**Weitere Informationen****Spritzgießen**

Vectra resins are well known for their excellent thermal and hydrolytic stability. In order to ensure these properties are optimum, the resin should be dried correctly prior to processing. Vectra A-grades should be dried at 150 C for a minimum of 4 hours in a desiccant dryer.

A three-zone screw evenly divided into feed, compression, and metering zones is preferred. A higher percentage of feed flights may be needed for smaller machines: 1/2 feed, 1/4 compression, 1/4 metering.

Vectra LCPs are shear thinning, their melt viscosity decreases quickly as shear rate increases. For parts that are difficult to fill, the molder can increase the injection velocity to improve melt flow.