Technisches Datenblatt
KEBAFORM C 901 TS

Bei KEBAFORM C 901TS handelt es sich um eine speziell modifizierte Type, welche sich durch hervorragende Gleit- und Verschleißeigenschaften auszeichnet. Trotz der hocheffizienten Modifikation mit PTFE und einem speziellen Silikonöl weist KEBAFORM C 901TS hervorragende mechanische Eigenschaften auf. KEBAFORM C 901TS kommt überall da zum Einsatz, wo hohe Anforderungen an Verschleißfestigkeit, Gleichmäßigkeit des Reibverhaltens unter wechselnden Bedingungen und geringe Geräuschentwicklung gestellt werden und gleichzeitig das mechanische Eigenschaftsprofil eines technischen Konstruktionswerkstoffes gefordert ist. KEBAFORM 901TS eignet sich besonders für Gleitpaarungen mit wechselnden Einsatzbedingungen, z. B. wenn ein Anlaufverhalten ohne Stick-Slip-Effekt genauso gefordert ist, wie hohe Verschleiß-festigkeit über die gesamte Lebensdauer.

Polymer: POM

ISO Bezeichnung: POM-C-S-X

Produktgruppe: POM, Tribocompounds

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Unter dem Handelsnamen KEBAFORM vertreiben wir ein breites Produktsortiment an POM-Copolymeren. KEBAFORM-Produkte zeichnen sich durch hohe Festigkeit und Oberflächenhärte, hervorragende Chemikalienbeständigkeit sowie ausgezeichnetes Gleit- und Verschleißverhalten aus. Das Produktsortiment umfasst Basistypen mit verschiedenen Viskositäten, gleit-und verschleißoptimerte Typen, mit Glas- und Carbonfasern verstärkte Varianten, sowie verschiedene andere modifizierte Compounds.

Eigenschaften:

dimensionsstabil, gute Chemikalienbeständigkeit, gute Gleiteigenschaften, gutes Rückstellverhalten, hohe Verschleißbeständigkeit, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Befestigungselemente, Federelemente, Gleitelemente, Gleitlager, Lagerbuchsen, Zahnräder

Branchen:

Automobilbau, Industrie, Landwirtschaft, Maschinenbau, Möbelindustrie

Physikalische Eigenschaften	
Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1	1390.00

Mechanische Eigenschaften	
E-Modul in MPa | ISO 527-1	2150
Streckspannung in MPa | ISO 527-1	42
Streckdehnung in % | ISO 527-1	11.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eU	70.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eA	3.5

Rheologische Eigenschaften	
Schmelzindex MFR (Prüfbedingung) |	190°C / 2,16kg
Schmelzindex MFR in g/10min | ISO 1133	5.8
Schwindung in Fließrichtung in % | ISO 294-4	2.30
Schwindung quer zur Fließrichtung in % | ISO 294-4	2.30

Thermische Eigenschaften	
Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C | ISO 11357-1/-3	168.0
Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) in °C | ISO 75-1/-2	100.0
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB

Elektrische Eigenschaften	
Durchgangswiderstand in Ohm*m | IEC 60093	1e+13
Spezifischer Oberflächenwiderstand in Ohm | IEC 60093	2e+11

Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

(Kann zur Beseitigung von Oberflächenfeuchte erforderlich sein:)
Trocknerbauart: Trockenlufttrockner
Temperatur: 80 – 100°C
Trocknungszeit: 2 – 4 h

Temperaturen:

Massetemperatur: 180 – 210°C
Werkzeugtemperatur: 60 – 120°C (Allgemeine Richtgröße für technische Teile: mind. 90°C)
Staudruck (spez.): 10 – 40 bar
Einspritzgeschwindigkeit: mittel
Spritzdruck: 600 – 1200 bar (abhängig von Bauteil- und Angussgeometrie)
Nachdruck: 600 – 1200 bar (abhängig von Bauteil- und Angussgeometrie)

Allgemeine Verarbeitungshinweise:

Die Verweilzeit der Schmelze im Schneckenvorraum sollte so gering wie möglich gehalten werden. Bei längeren Stillstandzeiten ist ein Leerspritzen von Zylinder und Heißkanal erforderlich.

Rechtliche Hinweise:

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

* Bei FE-Produkten handelt es sich um Entwicklungsprodukte, die sich noch in der Versuchsphase befinden. Technische Daten können sich im Rahmen der Produkt- und Prozessentwicklung noch verändern. Über die Kommerzialisierung von FE-Produkten ist noch nicht endgültig entschieden. Wir behalten uns vor, die Herstellung von FE-Produkten ohne nähere Angaben von Gründen einzustellen.

Erstellungsdatum: 02.05.2024

Am Weidenbach 8-10
51491 Overath

Telefon +49 (0)2206 90851-100
Telefax +49 (0)2206 90851-199

E-Mail: kontakt@barlog.de
Web: www.barlog.de