

Technisches Datenblatt KEBATRON PPS L1060M1

PPS-MD60, lineares PPS, 60% mineralgefüllt, gute Oberflächenqualität

Polymer: PPS

Produktgruppe: KEBATRON

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Unter dem Handelsnamen KEBATRON bieten wir ein Sortiment an Hochleistungscompounds auf Basis PPS an. KEBATRON bietet eine hohe Dauereinsatztemperatur, gutes Alterungsverhalten, hohe Festigkeit und Steifigkeit, ist inhärent flammgeschützt und hat eine außergewöhnlich gute Chemikalienbeständigkeit.

Eigenschaften:

teilkristallin, hohe Festigkeit, dimensionsstabil, hohe Dauergebrauchstemperatur, gutes Alterungsverhalten, gutes Brandverhalten, hohe Steifigkeit, gute elektrische Eigenschaften, gute Chemikalienbeständigkeit

Typische Anwendungsgebiete:

Ventilkappen, Verteiler, Stecker, Pumpengehäuse, Lampensockel, Sensoren, Spulenkörper, Gehäuse

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Maschinenbau, Haushaltsgeräte, Luftfahrtindustrie, Industrie

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung % ISO 294-4	0.50
Schwindung quer zur Fließrichtung % ISO 294-4	0.70

Mechanische Eigenschaften

E-Modul MPa ISO 527-1	12000
Bruchspannung MPa ISO 527-1	90.0
Bruchdehnung % ISO 527-1	0.8
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m ² ISO 179-1eU	15.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m ² ISO 179-1eA	2.5

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) °C ISO 11357-1/-3	278.0
Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) °C ISO 75-1/-2	160.0
Wärmeausdehnungskoeffizient in Fließrichtung E-6/K ISO 11359-1/-2	29.0
Wärmeausdehnungskoeffizient quer zur Fließrichtung E-6/K ISO 11359-1/-2	31.0
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	V0

Elektrische Eigenschaften

Durchgangswiderstand Ohm*m IEC 60093	1e+14
--	-------

Physikalische Eigenschaften

Wasseraufnahme % in Anlehnung an ISO 62	0.02
Dichte kg/m ³ ISO 1183	1900.00

Verarbeitungshinweise

Vortrocknung:
Trocknerbauart: Trockenlufttrockner (!)
Temperatur: 120 - 140 °C
Trocknungszeit: 4 - 8 h
empfohlene max. Restfeuchte: < 0,02 %

Empfohlene Grundeinstellungen:
Massetemperatur: 320 - 340°C
Werkzeugtemperatur: 140 - 180°C (Als Faustregel gilt: je höher die Anforderungen, desto höher die Werkzeugtemperatur.)
Staudruck: < 10 bar (spez.)

Die Einspritzgeschwindigkeit sollte als Profil langsam - schnell - langsam eingestellt werden. Als Grundsatz gilt: so schnell wie möglich, so langsam wie nötig.

Maschinenauswahl:
Bei der Verarbeitung von KEBATRON PPS haben sich verschleiß- und korrosionsgeschützte Spritzeinheiten bewährt. Die Einspritzeinheit sollte so ausgewählt werden, dass das Schussvolumen 50 - 80% des maximalen Dosiervolumens beträgt. Die Verweilzeit sollte so kurz wie möglich gehalten werden.

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.

Erstelldatum: 05.08.21

Am Weidenbach 8-10
51491 Overath

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

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