

## Produktdatenblatt KEBABLEND / M 10/23 PPS

PPS funktioneller Compound zur Herstellung kunststoffgebundener Magnete

**Polymer:** PPS

**Produktgruppe:** KEBABLEND

### Kurzbeschreibung Produktgruppe:

Bei KEBABLEND handelt es sich um ein breites Sortiment funktioneller Compounds, die häufig auf Kundenanforderungen maßgeschneidert zum Einsatz kommen. Unter dem Handelsnamen KEBABLEND vermarkten wir magnetisierbare, thermisch oder elektrisch leitfähige Compounds, Spritzgusswerkstoffe mit hoher Dichte, Compounds für Strahlenschutzanwendungen, detektierbare Kunststoffe und vieles mehr.

### Eigenschaften :

dimensionsstabil, teilkristallin, hohe Dauergebrauchstemperatur, magnetisierbar

### Typische Anwendungsgebiete:

Magnete für Sensoren, Pumpen und Motoren, Rotoren, Haftmagnete

### Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Maschinenbau, Haushaltsgeräte

## RHEOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

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

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul   MPa   ISO 527-1	18500
Bruchspannung   MPa   ISO 527-1	65.0
Bruchdehnung   %   ISO 527-1	0.4

## THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) | °C | ISO 11357-1/-3

278.0

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte | kg/m<sup>3</sup> | ISO 1183

3410.00

## MAGNETISCHE EIGENSCHAFTEN

Remanenz (Br) | mT | DIN EN 60404-5

235

Koerzitivfeldstärke (jHc) | kA/m | DIN EN 60404-5

235

max. Energieprodukt (BH max) | KJ/m<sup>3</sup> | DIN EN 60404-5

10.5

### Verarbeitungshinweise

Vortrocknung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 120°C

Trocknungszeit: 4-8 h

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 300 - 330°C

Werkzeugtemperatur: 140 - 160 °C

Einspritzgeschwindigkeit: mittel - hoch

Staudruck: 40 - 80bar (spez.)

Maschinenauswahl:

Schnecke: Spezialspritzeinheiten für Magnetcompounds; Niederkompressions-schnecken mit Rückstromsperre

Düse: Offene Düse

Verschleißschutz: Verschleiß- und korrosionsschutz gemäß Empfehlung des Maschinenherstellers für Magnetcompounds

Einspritzaggregat: Schussvolumen = 50-80% des maximalen Dosiervolumens

Weitere wichtige Verarbeitungshinweise:

Die Verweilzeit der Schmelze im Schneckenorraum sollte so gering wie möglich gehalten werden. Hier kann es, bei Nichtbeachtung, durch den großen Dichteunterschied zwischen Füllstoff und Trägermaterial zu Entmischungen bei zu hohen Stillstandzeiten kommen. Ideal ist hier Dosierzeit = Kühlzeit. Ein mittlerer Staudruck führt zu einer optimalen Homogenisierung. Auf Grund des hohen Füllstoffgehaltes muss die Spritzgarnitur mit einem Verschleiß- und Korrosionsschutz ausgerüstet sein.

Disclaimer:

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.

ERSTELLDATUM 19.02.20

Am Weidenbach 8-10  
51491 Overath

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

E-Mail: [kontakt@barlog.de](mailto:kontakt@barlog.de)  
[www.barlog.de](http://www.barlog.de)