

# Technisches Datenblatt

## KEBAFORM C 6027

POM-MD30, POM Copolymer, mittelviskos, 30% mineralverstärkt

**Polymer:** POM

**Produktgruppe:** POM

### **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 verschleißoptimierte Typen, mit Glas- und Carbonfasern verstärkte Varianten, sowie verschiedene andere modifizierte Compounds.

### **Eigenschaften:**

dimensionsstabil, gute Chemikalienbeständigkeit, gute Gleiteigenschaften, hohe Festigkeit, hohe Verschleißbeständigkeit, teilkristallin

### **Typische Anwendungsgebiete:**

Bedienelemente, Federelemente, Gleitlager, medienführende Bauteile, Ventile, Zahnräder

### **Branchen:**

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Maschinenbau, Sanitärindustrie

## Rheologische Eigenschaften

|   |                   |
|---|-------------------|
| Schmelzindex MFR (Prüfbedingung)              | 190°C /<br>2,16kg |
| Schmelzindex MFR   ISO 1133                   | 20.0              |
| Schwindung in Fließrichtung   ISO 294-4       | 1.80              |
| Schwindung quer zur Fließrichtung   ISO 294-4 | 2.00              |

## Mechanische Eigenschaften

|  |      |
|--|------|
| E-Modul in MPa   ISO 527-1   | 5100 |
| Bruchspannung in MPa   ISO 527-1   | 60.0 |
| Bruchdehnung in %   ISO 527-1  | 8.0  |
| Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m <sup>2</sup>   ISO 179-1eU     | 55.0 |
| Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m <sup>2</sup>   ISO 179-1eA | 4.0  |

## Thermische Eigenschaften

|   |       |
|---|-------|
| Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C   ISO 11357-1/-3  | 166.0 |
| Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) in °C   ISO 75-1/-2 | 140.0 |

## Physikalische Eigenschaften

|  |         |
|--|---------|
| Dichte in kg/m <sup>3</sup>   ISO 1183 | 1550.00 |
|--|---------|

**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 Schneckenorraum 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: 24.05.2022

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