Technisches Datenblatt
Privat: KEBAFORM C 8027

Achtung – Material nicht mehr verfügbar

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

Polymer: POM

ISO Bezeichnung: POM-C-MDH

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 verschleißoptimerte 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

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1	1580.00

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa | ISO 527-1	4700
Bruchspannung in MPa | ISO 527-1	60.0
Bruchdehnung in % | ISO 527-1	11.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eA	5.0

Rheologische Eigenschaften

Schmelzindex MFR (Prüfbedingung) |	190°C / 2,16kg
Schmelzindex MFR in g/10min | ISO 1133	22.0
Schwindung in Fließrichtung in % | ISO 294-4	1.20
Schwindung quer zur Fließrichtung in % | ISO 294-4	1.50

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C | ISO 11357-1/-3	166.0

Thermische Eigenschaften	
Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) in °C | ISO 75-1/-2	145.0

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: 28.03.2024

Am Weidenbach 8-10	Telefon +49 (0)2206 90851-100	E-Mail: kontakt@barlog.de
51491 Overath	Telefax +49 (0)2206 90851-199	Web: www.barlog.de