

Technisches Datenblatt KEBALLOY C43

Bei KEBALLOY C43 handelt es sich um ein unverstärktes PC/ABS - Polymerblend, welches aufgrund des erhöhten PC-Anteils Vorteile hinsichtlich der mechanischen Eigenschaften gegenüber den KEBALLOY EP - Typen besitzt. Es verfügt über eine besonders gute Kombination aus Steifigkeit und Zähigkeit und besticht durch eine problemlose Verarbeitung.

Polymer: PC/ABS

ISO Bezeichnung: PC/ABS

Produktgruppe: PC/ABS

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Der Handelsname KEBALLOY steht für Polymerblends mit speziellem Fokus auf dekorative Oberflächen. Das Sortiment umfasst galvanisch verchrombare Typen, sowie lackierbare Werkstoffe. Bei KEBALLOY 3D handelt es sich um ein System aus Werkstoffen und Lackierverfahren zur Erzielung einer 3D-Effekt-Lackierung.

Eigenschaften:

amorph, dimensionsstabil, lackierbar, schlagzäh

Typische Anwendungsgebiete:

Bedienelemente, Gehäuse, Griffe, Zierleisten

Branchen:

Automobilbau, Haushaltsgeräte

Physikalische Eigenschaften

| | |
|---|---------|
| Feuchtigkeitsaufnahme 23°C/50% r.F. in % in Anlehnung an ISO 62 | 0.20 |
| Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1 | 1120.00 |

Mechanische Eigenschaften

| | |
|--|-------|
| E-Modul in MPa ISO 527-1 | 2400 |
| Streckspannung in MPa ISO 527-1 | 55 |
| Bruchdehnung in % ISO 527-1 | 50.0 |
| Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU | 100.0 |
| Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA | 50.0 |

Rheologische Eigenschaften

| | |
|--|----------------|
| Schmelzindex MFR (Prüfbedingung) | 240°C / 5kg |
| Schmelzindex MFR in g/10min ISO 1133 | 10.0 |
| Schwindung in Fließrichtung in % ISO 294-4 | 0.60 |
| Schwindung quer zur Fließrichtung in % ISO 294-4 | 0.60 |

Thermische Eigenschaften

| | |
|---|-------|
| Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) in °C ISO 75-1/-2 | 120.0 |
| Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10 | HB |

Elektrische Eigenschaften

| | |
|---|-------|
| Durchgangswiderstand in Ohm*m IEC 60093 | 1e+13 |
| Spezifischer Oberflächenwiderstand in Ohm IEC 60093 | 1e+15 |

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 100-110°C

Trocknungszeit: 2-4 h

Restfeuchte: < 0,02%

Temperaturen:

Massetemperatur: 240 - 280°C

Werkzeugtemperatur: 70 - 100 °C

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
51491 Overath

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

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