

## Technisches Datenblatt KEBABLEND / WR 01/1125/2110

KEBABLEND / WR 001/1125/2110 ist ein Spezialcompound auf Basis POM, das hohe Festigkeit und Steifigkeit mit gutem Gleitverhalten und hoher Verschleißfestigkeit kombiniert.

**Polymer:** POM

**ISO Bezeichnung:** POM-C-GF25-X10

**Produktgruppe:** Tribocompounds, Funktionalisierte Compounds

### **Kurzbeschreibung Produktfamilie:**

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, gute Chemikalienbeständigkeit, gute Gleiteigenschaften, gutes Rückstellverhalten, hohe Festigkeit, hohe Steifigkeit, hohe Verschleißbeständigkeit, teilkristallin

### **Typische Anwendungsgebiete:**

Gleitelemente, Gleitlager, industrielle Güter, Lagerbuchsen, Rollen, Rotoren, Transportketten, Zahnräder

### **Branchen:**

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Maschinenbau, Möbelindustrie, Sport & Freizeit

## Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m <sup>3</sup>   ISO 1183-1	1640.00
--	---------

## Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa   ISO 527-1	120.0
Bruchdehnung in %   ISO 527-1	3.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m <sup>2</sup>   ISO 179-1eA	5.0

## 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	145.0
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke)   IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke)   IEC 60695-11-10	HB

## Elektrische Eigenschaften

Durchgangswiderstand in Ohm*m   IEC 60093	1e+16
Spezifischer Oberflächenwiderstand in Ohm   IEC 60093	1e+15

**Verarbeitungshinweise:**

Vortrocknungsempfehlung:  
Trocknerbauart: Trockenlufttrockner  
Temperatur: 80 °C  
Trocknungszeit: 2 - 4 h

Empfohlene Grundeinstellungen:  
Massetemperatur: 180 - 210°C  
Werkzeugtemperatur: 90 - 100 °C  
Einspritzgeschwindigkeit: langsam - mittel  
Staudruck: 0 - 50bar (spez.)

**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: 25.04.2024

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)  
Web: [www.barlog.de](http://www.barlog.de)