BARLOG Plastics
Mehr aus Polymer.

Technisches Datenblatt
KEBABLEND / WR 01/2110

KEBABLEND / WR 01/2110 ist ein Spezialcompound auf Basis POM, das ein sehr gutes Gleitverhalten und eine hohe Verschleißfestigkeit aufweist.

Polymer: POM

ISO Bezeichnung: POM-C-S10

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/m³ | ISO 1183-1	1460.00

Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa | ISO 527-1	54.0
Bruchdehnung in % | ISO 527-1	20.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eA	5.0

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % | ISO 294-4	2.50
Schwindung quer zur Fließrichtung in % | ISO 294-4	2.50

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	82.0
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+14

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: 29.03.2024

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