

Technisches Datenblatt KEBAPEAK FE 150304

Bei KEBAPEAK FE 150304 handelt es sich um ein gleit- und verschleißoptimiertes Hochleistungscompound auf Basis PEK (Polyetherketon) mit herausragender Verschleißfestigkeit bei hohen Temperaturen und hoher Flächenpressung.

Polymer: PEK

Produktgruppe: PEEK, PEK, PEKK, Tribocompounds

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

KEBAPEAK ist der Handelsname für eine Gruppe von Hochleistungscompounds auf Basis von Polyaryletherketonen (PEEK, PEK und PEKK). KEBAPEAK-Produkte zeigen eine außergewöhnlich hohe thermische Belastbarkeit, extrem gute Chemikalienbeständigkeit und ein hervorragende Gleit- und Verschleißverhalten. Sie sind inhärent flammgeschützt und eignen sich wegen der sehr geringen Rauchgastoxizität besonders für Anwendungen im Luftfahrtbereich.

Eigenschaften:

dimensionsstabil, gute Gleiteigenschaften, gutes Alterungsverhalten, flammgeschützt, hohe Festigkeit, hohe Verschleißbeständigkeit, sehr hohe Dauergebrauchstemperatur, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Befestigungselemente, Gehäuse, Gleitelemente, Kolben, Rotoren, Stecker, Ventile, Zahnräder

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Luftfahrtindustrie, Maschinenbau

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	12500
Bruchspannung in MPa ISO 527-1	120.0
Bruchdehnung in % ISO 527-1	1.5

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	372.0
Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) in °C ISO 75-1/-2	350.0
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	V0
Glasübergangstemperatur in °C DIN EN ISO 11357-1	152

Physikalische Eigenschaften

Feuchtigkeitsaufnahme 23°C/50% r.F. in % in Anlehnung an ISO 62	0.10
Dichte in kg/m ³ ISO 1183	1410.00

Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 150 - 160°C

Trocknungszeit: 4 - 6 h

Restfeuchte: < 0,02%

Temperaturen:

Massetemperatur: 365 - 400°C

Werkzeugtemperatur: 200 - 220°C

Einzug: 60-80°C

Ausrüstung der Spritzgussmaschine

Bei der Verarbeitung von KEBAPEAK haben sich verschleiß- und korrosionsgeschützte Spritzeinheiten bewährt. Nitrierte Schnecken und Zylinder sollten vermieden werden, da es unter ungünstigen Umständen zu einem Abplatzen der Nitrierschicht kommen kann. Die Zylinderheizung sollte mit keramischen Heizbändern erfolgen und Temperaturen bis zu 420°C ermöglichen. Verlängerte Düsen sind zu vermeiden, offene Düsen zu bevorzugen. Für höchste Verarbeitungssicherheit und Lebensdauer empfiehlt sich der Einsatz bimetallischer Schnecken und Zylinder. Die Einspritzeinheit sollte so ausgewählt werden, dass das Schussvolumen 30 – 70% des maximalen Dosiervolumens beträgt.

Der Staudruck sollte niedrig bis mittel gewählt werden, um übermäßige Scherung zu vermeiden. Als Grundeinstellung empfehlen wir 50 – 300 bar (spezifisch). Die Einspritzgeschwindigkeit sollte als Profil langsam – schnell – langsam eingestellt werden. Als Grundsatz gilt: so schnell wie möglich, so langsam wie nötig. Je nach Bauteilgeometrie sind Spritzdrücke zwischen 1000 und 2000 bar zu erwarten, bei hohem Druckbedarf kann eine Erhöhung der Werkzeug- und/oder Masstemperatur den benötigten Einspritzdruck reduzieren.

Nachdruckhöhe und -zeit sollten so gewählt werden, dass ein bestmöglicher Ausgleich der Volumenschwindung erfolgen kann, um Einfallstellen und Lunker zu vermeiden. Es empfiehlt sich, die Siegelzeit durch Auswiegen der Bauteile in einer Versuchsreihe zu ermitteln. Als Orientierung für die Nachdruckhöhe kann ein Wert von 500 – 700 bar (spezifisch) dienen, in Einzelfällen können auch höhere Werte sinnvoll sein.

Die Dosierzeit sollte so gewählt werden, dass die Kühlzeit möglichst vollständig ausgenutzt wird. Sollte dazu die Schneckendrehzahl zu gering werden, kann eine Dosierverzögerungszeit eingestellt werden.

Materialwechsel

Wegen der hohen Temperaturen bei der Verarbeitung von KEBAPEAK ist beim Materialwechsel der Zylinder besonders sorgfältig zu reinigen, um das Material rückstandslos zu entfernen. Dazu müssen geeignete, temperaturbeständige Reinigungsgranulate (z.B. auf Basis PEI oder PES) verwendet werden und es empfiehlt sich, bei jedem Materialwechsel die Schnecke zu ziehen und mechanisch zu reinigen.

Ein typischer Materialwechsel erfolgt in den folgenden Schritten:

- Trichter leeren und Schnecke leerlaufen lassen
- Reinigungsgranulat (s.o.) einfüllen und spülen, bis keine Rückstände von KEBAPEAK mehr erkennbar sind
- Absenken der Temperaturen bis auf 350°C unter kontinuierlichem Spülen mit Reinigungsgranulat
- Reinigungsmaterial auf PC umstellen und Temperaturen weiter bis auf ca. 250°C absenken
- Bei Bedarf mit PE weiter spülen und währenddessen Temperaturen weiter absenken
- Schnecke ziehen und mechanisch reinigen

Anwendungstechnische Unterstützung

Unsere Anwendungstechniker stehen Ihnen für alle Fragen rund um die Verarbeitung von KEBAPEAK gerne zur Verfügung. Insbesondere bei der Problemlösung und Prozessoptimierung unterstützen wir Sie auch gerne vor Ort an Ihrer Spritzgussmaschine.

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: 15.08.2022

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