

Technisches Datenblatt KEBALLOY ECO R-PET E503

KEBALLOY ECO R-PET E503 ist eine recycelte, hochviskose PET-Type (Polyethylenterephthalat), die für direkte Anwendungen im Lebensmittelbereich zugelassen ist. Das Material wird als kristallisiertes Granulat geliefert. Diese Type wird zu 100% aus Post-Consumer-Flaschenflocken hergestellt.

Polymer: PET

ISO Bezeichnung: PET(REC)

Produktgruppe: Recycling Compounds

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Der Name KEBALLOY ECO steht für ein Produktsortiment technischer Kunststoffe und Hochleistungscompounds auf Basis von Post-Consumer- oder Post-Industrial-Recyklat. KEBALLOY ECO Compounds ermöglichen signifikante CO₂-Einsparungen im Vergleich zu Neuware und erfüllen höchste Anforderungen hinsichtlich der Produkteigenschaften und deren Gleichmäßigkeit von Charge zu Charge. KEBALLOY ECO Compounds ermöglichen auch Kunden- oder anwendungsspezifische Mikrokreisläufe von technischen Kunststoffteilen und sind damit ein wertvoller Beitrag auf dem Weg zu einer Kunststoff-Kreislaufwirtschaft.

Eigenschaften:

amorph, dimensionsstabil, konform für Lebensmittelkontakt (nach 10/2011 EG), teilkristallin, zugelassen für Lebensmittelkontakt (EU und FDA)

Typische Anwendungsgebiete:

Brillengestelle, Deckel, Filtertassen, Gehäuse, Geschirr und Besteck, industrielle Güter, Kosmetikverpackungen, Lebensmittelverpackungen, Spielwaren, Sport- & Freizeitartikel

Branchen:

Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Lebensmittel verarbeitende Industrie, Sanitärindustrie, Sport & Freizeit

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1

1390.00

Thermische Eigenschaften

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

255.0

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerart: Trockenlufttrockner
Verarbeitungsrestfeuchte: <0,005%
Trocknungstemperatur: max. 160°C
typische Trocknungsdauer: 4 - 6h

Verarbeitungsempfehlungen für amorphe Verarbeitung:

Massetemperatur: 270 - 300°C
Heißkanaltemperatur: 280 bis 290°C
Werkzeugtemperatur: <20°C
Einspritzgeschwindigkeit: langsam bis mittel
Staudruck: 40 bis 80 bar spezifisch
Nachdruckprofil: 50 bis 70 % des Spritzdruckes 1 bis 2 s halten und dann über eine Rampe abfallen lassen.
Bei sehr dünnwandigen oder dickwandigen Bauteilen kann der optimale Nachdruck von der prozentualen Empfehlung abweichen.

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: 27.02.2024

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