

Technisches Datenblatt KEBALLOY 3D 10001 PC/ABS

Bei KEBALLOY 3D 10001 PC/ABS handelt es sich um ein Spezialcompound für die 3D-Effektlackierung (dreidimensionale hologrammartige Dekoration) auf Basis von PC/ABS mit optimierter Kerbschlagzähigkeit, z. B. für dekorative Anwendungen im Automobil-Innenraum.

Polymer: PC/ABS

ISO Bezeichnung: PC/ABS-MED

Produktgruppe: Compounds für 3D-Effektlackierung

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, Betätigungselemente, Gehäuse, Griffe, Sport- & Freizeitartikel, Zierleisten

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Optik, Sport & Freizeit

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1310.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	2700
Bruchspannung in MPa ISO 527-1	50.0
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	35.0

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % ISO 294-4	0.60
Schwindung quer zur Fließrichtung in % ISO 294-4	0.55

Thermische Eigenschaften

Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) in °C ISO 75-1/-2	102.0
Wärmeausdehnungskoeffizient in Fließrichtung in E-6/K ISO 11359-1/-2	79.0

Thermische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient quer zur Fließrichtung in E-6/K | ISO 11359-1/-2

75.0

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 100°C

Trocknungszeit: 3-4 h

Restfeuchtegehalt: < 0,02%

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 250 - 280°C

Werkzeugtemperatur: 90 °C

Einspritzgeschwindigkeit: langsam - mittel (hohe Scherung vermeiden)

Maschinenauswahl:

Schnecke: Verschleißgeschützte 3-Zonen-Schnecke mit Rückstromsperre

Düse: Offene Düse

Einspritzaggregat: Die gewählte Zylinderkapazität sollte zur Vermeidung thermischer Materialschädigung 2 - 3 Schuss nicht überschreiten.

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: 23.04.2024

Am Weidenbach 8-10
51491 Overath

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

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