

Technisches Datenblatt KEBABLEND / MW 25.1200 PA66

KEBABLEND / MW 25.1200 PA66 ist ein Produkt auf Basis PA66 zur Herstellung weichmagnetischer Bauteile. Die erzielbare Permeabilität liegt bei < 5 (bei 1MHz) und die Sättigungsflusssdichte bei < 300 mT.

Polymer: PA 6.6

ISO Bezeichnung: PA66-MED

Produktgruppe: Magnetische Compounds, 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, teilkristallin, weichmagnetisch

Typische Anwendungsgebiete:

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Maschinenbau

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	2500.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	9600
Bruchspannung in MPa ISO 527-1	70.0
Bruchdehnung in % ISO 527-1	1.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	19.5
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	2.5

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % ISO 294-4	0.40
Schwindung quer zur Fließrichtung in % ISO 294-4	0.40

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	260.0
Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB

Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (3,2 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknertyp: Trockenlufttrockner

Temperatur: 80°C

Trocknungszeit: 4 - 8 h

Ziel-Feuchtigkeitsgehalt: <0.1%

Empfohlene Grundeinstellungen:

Schmelztemperatur: 290 - 310

Werkzeugtemperatur: 80 - 120

Einspritzgeschwindigkeit: mittel - hoch

Auswahl der Maschine:

Schnecke: spezielle Spritzaggregate für magnetische Verbindungen; Schnecken mit niedriger Kompression und Rückstromsperre

Düse: Offene Düse

Verschleißschutz: Verschleiß- und Korrosionsschutz nach Empfehlung des Maschinenherstellers, geeignet für die Verarbeitung von Magnetic Compounds

Einspritzeinheit: Schussvolumen = 50-80% des maximalen Dosiervolumens

Weitere wichtige Verarbeitungshinweise:

Die Verweilzeit der Schmelze in der Schneckenvorkammer sollte so kurz wie möglich gehalten werden. Wird dies nicht beachtet, kann es aufgrund des großen Dichteunterschieds zwischen Füllstoff und Substrat zu Entmischungen kommen, wenn die Stillstandszeiten zu hoch sind. Das Ideal ist hier Dosierzeit = Kühlzeit. Ein mittlerer Gegendruck führt zu einer optimalen Homogenisierung. Aufgrund des hohen Füllstoffgehalts müssen die Spritzgeräte mit einem Verschleiß- und Korrosionsschutz ausgestattet sein.

Rechtliche Hinweise:

Die Angaben in diesem Merkblatt stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Anwendungsfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

* FE-Produkte sind Entwicklungsprodukte, die sich noch in der Erprobungsphase befinden. Im Zuge der Produkt- und Verfahrensentwicklung können sich die technischen Daten noch ändern. Eine endgültige Entscheidung über die Vermarktung von FE-Produkten ist noch nicht getroffen. Wir behalten uns das Recht vor, die Herstellung von FE-Produkten ohne Angabe von Gründen einzustellen.

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