

Technisches Datenblatt KEBALLOY 3D FE 170302 PP (Entwicklungsprodukt*)

Spezialcompound für die 3D-Effektlackierung auf Basis von PP, z. B. für dekorative Anwendungen im Automobil-Exterieur.

Polymer: PP

ISO Bezeichnung: PP-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:

dimensionsstabil, lackierbar, schlagzäh, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Abdeckungen, Bedienelemente, Betätigungselemente, Blenden, Gehäuse, Griffe, Sport- & Freizeitartikel, Zierleisten

Branchen:

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

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1140.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	1350
Streckspannung in MPa ISO 527-1	20
Streckdehnung in % ISO 527-1	10.0
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	11.0

Rheologische Eigenschaften

Schmelzindex MFR (Prüfbedingung)	230°C / 2,16kg
Schmelzindex MFR in g/10min ISO 1133	15.0

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	168.0
--	-------

Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
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:**

üblicherweise nicht erforderlich, ggf. 2-4h @ 80°C

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 230 – 270°C

Werkzeugtemperatur: 40 – 70 °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