

Technisches Datenblatt KEBALLOY ECO FE 210801/2 PPS

Bei KEBALLOY ECO FE 210801 PPS handelt es sich um PPS Rezyklat mit 30% Glasfaser.

Polymer: PPS

ISO Bezeichnung: PPS-L-GF30(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-Rezyklat. 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:

dimensionsstabil, gutes Alterungsverhalten, flammgeschützt, hohe Dauergebrauchstemperatur, hohe Festigkeit, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Abdeckungen, Deckel, Elektronikkomponenten, Gehäuse, Lampensockel, Leitungen und Verbinder für medienführende Systeme, Pumpengehäuse, Sensoren, Spulenkörper, Stecker, Ventile, Ventilkappen, Verteiler

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Industrie

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1560
--	------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	11200
Bruchspannung in MPa ISO 527-1	155
Bruchdehnung in % ISO 527-1	2.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	40.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	8.0

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	280
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	V0

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner (!)
Temperatur: 120 – 140 °C
Trocknungszeit: 4 – 8 h
empfohlene max. Restfeuchte: < 0,02 %

Temperaturen:

Massetemperatur: 320 – 340°C
Werkzeugtemperatur: 140 – 180°C (Als Faustregel gilt: je höher die Anforderungen, desto höher die Werkzeugtemperatur.)
Staudruck: < 10 bar (spez.)

Die Einspritzgeschwindigkeit sollte als Profil langsam – schnell – langsam eingestellt werden. Als Grundsatz gilt: so schnell wie möglich, so langsam wie nötig.

Maschinenauswahl:

Bei der Verarbeitung von KEBATRON PPS haben sich verschleiß- und korrosionsgeschützte Spritzeinheiten bewährt. Die Einspritzeinheit sollte so ausgewählt werden, dass das Schussvolumen 50 – 80% des maximalen Dosiervolumens beträgt. Die Verweilzeit sollte so kurz wie möglich gehalten werden.

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: 27.04.2024

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