BARLOG Plastics
Mehr aus Polymer.

Technisches Datenblatt
KEBATRON PPS FWL1020G1 (FE211201*)

lineares PPS, 20% glasfaserverstärkt, geeignet für den Einsatz im Lebensmittelkontakt gemäß EU 10/2011

Polymer: PPS

ISO Bezeichnung: PPS-L-GF20-FC

Produktgruppe: PPS

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Unter dem Handelsnamen KEBATRON bieten wir ein Sortiment an Hochleistungscompounds auf Basis PPS an. KEBATRON bietet eine hohe Dauereinsatztemperatur, gutes Alterungsverhalten, hohe Festigkeit und Steifigkeit, ist inhärent flammgeschützt und hat eine außergewöhnlich gute Chemikalienbeständigkeit.

Eigenschaften:

dimensionsstabil, gute Chemikalienbeständigkeit, gute elektrische Eigenschaften, gutes Alterungsverhalten, flammgeschützt, hohe Dauergebrauchstemperatur, hohe Festigkeit, hohe Steifigkeit, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Gehäuse, Lampensockel, Pumpengehäuse, Sensoren, Spulenkörper, Stecker, Ventilkappen, Verteiler

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Industrie, Luftfahrtindustrie, Maschinenbau

Physikalische Eigenschaften

Wasseraufnahme in % | in Anlehnung an ISO 62	0.02
Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1	1480.00

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa | ISO 527-1	8500
Bruchspannung in MPa | ISO 527-1	120.0
Bruchdehnung in % | ISO 527-1	1.7
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eU	27.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eA	5.0

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % | ISO 294-4	0.3
Schwindung quer zur Fließrichtung in % | ISO 294-4	0.7

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C | ISO 11357-1/-3	280.0

Thermische Eigenschaften	
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	V0

Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

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

Empfohlene Grundeinstellungen:

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: 28.03.2024

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