

Technisches Datenblatt

KEBATER PET S02 505 natur

- vorläufiges Datenblatt -

PET, niedrigviskos, nukleiert, schlagzähmodifiziert für teilkristalline Spritzgussverarbeitung zu verschleißfesten Bauteilen

Polymer: PET

ISO Bezeichnung: PET-I

Produktgruppe: Tribocompounds, Unser Gesamtsortiment

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

KEBATER ist der Handelsname unseres Sortiments an thermoplastischen Polyestern. KEBATER-Produkte zeichnen sich durch gute Steifigkeit und Festigkeit, hervorragende elektrische Eigenschaften, vorteilhafte Brandeigenschaften und ein gutes Preis-Leistungsverhältnis aus. Das Produktsortiment umfasst PBT, PBT-Blends und PET in verschiedenen Varianten: unverstärkt und glasfaserverstärkt, schlagzäh modifiziert, flammgeschützt, verzugsoptimiert sowie weitere, auf spezielle Anforderungen zugeschnittene Compounds.

Eigenschaften:

dimensionsstabil, elektrisch isolierend, gute Gleiteigenschaften, hohe Verschleißbeständigkeit, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Betätigungselemente, Gehäuse, Gleitelemente, industrielle Güter, Kolben, Spielwaren, Sport- & Freizeitartikel

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Maschinenbau, Möbelindustrie, Sport & Freizeit

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1350
--	------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	2800
Streckspannung in MPa ISO 527-1	70.0
Streckdehnung in % ISO 527-1	5.0
Bruchdehnung in % ISO 527-1	15.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	NB
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	4.0

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	250.0
Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Glasübergangstemperatur in °C DIN EN ISO 11357-1	80.0
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB

Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (3,2 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Wärmeausdehnungskoeffizient in Fließrichtung in E-6/K ISO 11359-1/-2	70 E-6 1/K
Wärmeausdehnungskoeffizient quer zur Fließrichtung in E-6/K ISO 11359-1/-2	70 E-6 1/K

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 100 – 120°C

Trocknungszeit: 3 – 6 h

Feuchtigkeitsgehalt bei Verarbeitung: < 0,015%

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 270 – 290°C

Werkzeugtemperatur: 130 – 150 °C

Einspritzgeschwindigkeit: mittel bis hoch

Staudruck: 40 – 80bar (spez.)

Maschinenauswahl:

Schnecke: 3-Zonen-Schnecke mit Rückstromsperre

Düse: Offene Düse oder Verschlussdüse

Verschleißschutz: Verschleißgeschützt gemäß Empfehlung des Maschinenherstellers, geeignet für die Verarbeitung von faserverstärkten Kunststoffen

Einspritzaggregat: Schussvolumen = 50-80% des maximalen Dosiervolumens

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: 19.04.2024

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