

Technisches Datenblatt

KEBALLOY ECO XB 220103 R-POM schwarz 9001

POM Copolymer unverstärkt, mittelviskos, schwarz für die Spritzgussverarbeitung, Post-Industrial Rezyklat

Polymer: POM

ISO Bezeichnung: POM-C(REC)

Produktgruppe: POM, 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, gute Chemikalienbeständigkeit, gute Federeigenschaften, gute Gleiteigenschaften, hohe Festigkeit, hohe Verschleißbeständigkeit, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Verbindungselemente, Verteiler, Armaturen, Zahnräder, Bedienelemente, Befestigungselemente, Deckel, Federelemente, Fittinge, Gehäuse, Gleitelemente, Gleitlager, Kolben, Leitungen und Verbinder für medienführende Systeme, medienführende Bauteile, Rollen, Ventile

Branchen:

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Maschinenbau, Sanitärindustrie

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1400.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	2700
Streckspannung in MPa ISO 527-1	60
Streckdehnung in % ISO 527-1	9.0
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	6.5

Rheologische Eigenschaften

Schmelzindex MFR (Prüfbedingung)	190°C / 2,16kg
Schmelzindex MFR in g/10min ISO 1133	9.0

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	166.0
--	-------

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

(Kann zur Beseitigung von Oberflächenfeuchte erforderlich sein)

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 80 - 100°C

Trocknungszeit: 2 - 4 h

Temperaturen:

Massetemperatur: 180 - 210°C

Werkzeugtemperatur: 60 - 120°C (Allgemeine Richtgröße für technische Teile: mind. 90°C)

Staudruck (spez.): 10 - 40 bar

Einspritzgeschwindigkeit: mittel

Spritzdruck: 600 - 1200 bar (abhängig von Bauteil- und Angussgeometrie)

Nachdruck: 600 - 1200 bar (abhängig von Bauteil- und Angussgeometrie)

Allgemeine Verarbeitungshinweise:

Die Verweilzeit der Schmelze im Schneckenorraum sollte so gering wie möglich gehalten werden. Bei längeren Stillstandzeiten ist ein Leerspritzen von Zylinder und Heißkanal erforderlich.

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.

Erstellungsdatum: 20.04.2024

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