

Technisches Datenblatt

KEBABLEND / EC FE211005/1 PBT

(Entwicklungsprodukt*)

Bei KEBABLEND / EC FE211005/1 PBT handelt es sich um ein elektrisch leitfähiges Compound auf Basis PBT mit einem Anteil von 20% CF Rezyklat.

Ein großes Anwendungspotenzial für dieses Compound liegt in der Substitution von Metallgehäusen (Metallersatz/Leichtbau) im Hinblick auf die EMV gerechte Bauteilauslegung. Als Gehäusematerial bietet KEBABLEND / EC FE211005/1 PBT den Vorteil der elektromagnetischen Abschirmung ohne zusätzliche Oberflächenbehandlungen.

Polymer: PBT

ISO Bezeichnung: PBT-CF20-HI

Produktgruppe: Elektrisch leitfähige Compounds, Funktionalisierte Compounds

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Bei KEBABLEND handelt es sich um ein breites Sortiment funktioneller Compounds, die häufig auf Kundenanforderungen maßgeschneidert zum Einsatz kommen. Unter dem Handelsnamen KEBABLEND vermarkten wir magnetisierbare, thermisch oder elektrisch leitfähige Compounds, Spritzgusswerkstoffe mit hoher Dichte, Compounds für Strahlenschutzanwendungen, detektierbare Kunststoffe und vieles mehr.

Eigenschaften:

dimensionsstabil, elektrisch leitfähig, gute Chemikalienbeständigkeit, gutes Alterungsverhalten, hohe Dauergebrauchstemperatur, hohe Festigkeit, hohe Steifigkeit, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Gehäuse, Gleitelemente, Lagerbuchsen, Strukturbauteile

Branchen:

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

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1290.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	14000
Bruchspannung in MPa ISO 527-1	130.0
Bruchdehnung in % ISO 527-1	4.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	80.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	17.5

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % ISO 294-4	0.2
Schwindung quer zur Fließrichtung in % ISO 294-4	0.4

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	227.0
--	-------

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 80°C

Trocknungszeit: 4 – 8 h

Feuchtigkeitsgehalt bei Verarbeitung: < 0,02%

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 250 – 260°C

Werkzeugtemperatur: 90 – 120 °C

Einspritzgeschwindigkeit: 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: 25.04.2024

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