Technisches Datenblatt KEBATER PET D07 300

PET, unverstärkt, hochviskos für die Herstellung von transparenten Bauteilen im Spritzguss-, Extrusions- oder Extrusionsblasverfahren. Wenn das Material in Verpackungsanwendungen eingesetzt wird, sind die daraus gefertigten Verpackungen zu 100% in bestehenden PET-Recyclingströmen rezyklierbar.

Polymer: PET

ISO Bezeichnung: PET

Produktgruppe: 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, verzugs optimiert sowie weitere, auf spezielle Anforderungen zugeschnittene Compounds.

Eigenschaften:

amorph, dimensionsstabil, konform für Lebensmittelkontakt (nach 10/2011 EG), teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Brillengestelle, Deckel, Filtertassen, Gehäuse, Geschirr und Besteck, industrielle Güter, Kosmetikverpackungen, Lebensmittelverpackungen, Spielwaren, Sport- & Freizeitartikel

Branchen:

Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Lebensmittel verarbeitende Industrie, Sanitärindustrie, Sport & Freizeit

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1330.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	2.700
Streckspannung in MPa ISO 527-1	55
Streckdehnung in % ISO 527-1	3,5
Bruchdehnung in % ISO 527-1	> 150
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	100
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	2,7

Rheologische Eigenschaften

Schmelzindex MFR (Prüfbedingung)	285°C/2,16kg
Schmelzindex MFR in g/10min ISO 1133	6 g/10min

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	247.0
--	-------

Verarbeitungshinweise:**Vortrockung:**

Trocknerart: Trockenlufttrockner
Verarbeitungsrestfeuchte: <0,005%
Trocknungstemperatur: max. 160°C
typische Trocknungsdauer: 4 - 6h

Verarbeitungsempfehlungen für amorphe Verarbeitung:

Massetemperatur: 270 - 300°C
Heißkanaltemperatur: 280 bis 290°C
Werkzeugtemperatur: <20°C
Einspritzgeschwindigkeit: langsam bis mittel
Staudruck: 40 bis 80 bar spezifisch
Nachdruckprofil: 50 bis 70 % des Spritzdruckes 1 bis 2 s halten und dann über eine Rampe abfallen lassen.
Bei sehr dünnwandigen oder dickwandigen Bauteilen kann der optimale Nachdruck von der prozentualen Empfehlung abweichen.

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