

Technisches Datenblatt KEBABLEND / EC FE 210204 PA66 (DB) (Entwicklungsprodukt*)

KEBABLEND / EC FE 210204 PA66 (DB) handelt es sich um ein Dryblend-Material auf Basis PA 6.6. Der Werkstoff wurde speziell für Anwendungen im Bereich der Elektrotechnik entwickelt und eignet sich sehr gut für die Abschirmung elektromagnetischer Felder. Ein großes Anwendungspotenzial liegt in der Substitution von Metallgehäusen (Metallersatz/Leichtbau) im Hinblick auf die EMV gerechte Bauteilauslegung. Als Gehäusematerial bietet KEBABLEND / EC FE 210204 PA66 (DB) den Vorteil der elektromagnetischen Abschirmung auch im Hochfrequenzbereich, ohne zusätzliche Oberflächenbehandlungen.

Polymer: PA 6.6

ISO Bezeichnung: PA666-GF-MEF

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:

antistatisch, elektrisch leitfähig, gute Chemikalienbeständigkeit, gute elektrische Eigenschaften, gutes Alterungsverhalten, teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Abdeckungen, Deckel, Elektronikkomponenten, Gehäuse, industrielle Güter, Pumpen und Motoren

Branchen:

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

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1440
--	------

Mechanische Eigenschaften

E-Modul in MPa ISO 527-1	6000
Streckdehnung in % ISO 527-1	3.2
Bruchspannung in MPa ISO 527-1	94
Bruchdehnung in % ISO 527-1	3.5
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	31.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	6.3

Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (3,2 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 80°C

Trocknungszeit: 4 - 8 h

Zielfeuchtigkeitsgehalt: <0,1%

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 275 - 300°C

Werkzeugtemperatur: 80 - 120°C

Einspritzgeschwindigkeit: mittel - hoch

Staudruck (spez.): 30 - 70 bar

Maschinenauswahl:

Verschleißschutz: Verschleiß- und korrosionsgeschützt gemäß Empfehlung des Maschinenherstellers geeignet für die Verarbeitung von hochgefüllten Compounds

Einspritzaggregat: Schussvolumen = 50-80% des maximalen Dosiervolumens

Weitere wichtige Verarbeitungshinweise:

Die Verweilzeit der Schmelze im Schneckenorraum sollte so gering wie möglich gehalten werden. Hier kann es, bei Nichtbeachtung, durch den großen Dichteunterschied zwischen Füllstoff und Trägermaterial zu Entmischungen bei zu hohen Stillstandzeiten kommen. Ideal ist hier Dosierzeit = Kühlzeit. Ein mittlerer Staudruck führt zu einer optimalen Homogenisierung. Auf Grund des hohen Füllstoffgehaltes muss die Spritzgarnitur mit einem Verschleiß- und Korrosionsschutz ausgerüstet sein.

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.

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