

Produktdatenblatt KEBABLEND / M 15/19 PPS

PPS funktioneller Compound zur Herstellung kunststoffgebundener Magnete

Polymer: PPS

Produktgruppe: KEBABLEND

Kurzbeschreibung Produktgruppe:

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, hohe Dauergebrauchstemperatur, magnetisierbar

Typische Anwendungsgebiete:

Magnete für Sensoren, Pumpen und Motoren, Haftmagnete

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Maschinenbau, Haushaltsgeräte

RHEOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

Schwindung in Fließrichtung % ISO 294-4	0.60
Schwindung quer zur Fließrichtung % ISO 294-4	0.60

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul MPa ISO 527-1	31000
Bruchspannung MPa ISO 527-1	60.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m² ISO 179-1eA	2.0

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

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

285.0

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte | kg/m³ | ISO 1183

3740.00

MAGNETISCHE EIGENSCHAFTEN

Remanenz (Br) | mT | DIN EN 60404-5

275

Koerzitivfeldstärke (jHc) | kA/m | DIN EN 60404-5

195

max. Energieprodukt (BH max) | KJ/m³ | DIN EN 60404-5

15.0

Verarbeitungshinweise

Vortrocknung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 120°C

Trocknungszeit: 4-8 h

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 300 - 330°C

Werkzeugtemperatur: 140 - 160 °C

Einspritzgeschwindigkeit: mittel - hoch

Staudruck: 40 - 80bar (spez.)

Maschinenauswahl:

Schnecke: Spezialspritzeinheiten für Magnetcompounds; Niederkompressions-schnecken mit Rückstromsperre

Düse: Offene Düse

Verschleißschutz: Verschleiß- und korrosionsgeschützt gemäß Empfehlung des Maschinenherstellers für Magnetcompounds

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.

ERSTELLDATUM 09.09.19