

Produktdatenblatt KEBABLEND / M 48/67 PA12

PA12, funktioneller Compound zur Herstellung kunststoffgebundener Magnete. Auf Grund des hohen Füllgrades mit Seltenen Erden ermöglicht KEBABLEND /M 48/67 PA12 die Spritzgussfertigung sehr leistungsfähiger Magnete.

Polymer: PA 12

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, magnetisierbar

Typische Anwendungsgebiete:

Magnete für Sensoren, Pumpen und Motoren, Haftmagnete

Branchen:

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

RHEOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

Schwindung in Fließrichtung % ISO 294-4	0.40
Schwindung quer zur Fließrichtung % ISO 294-4	0.40

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul MPa ISO 527-1	15000
Bruchspannung MPa ISO 527-1	60.0
Bruchdehnung % ISO 527-1	1.2

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) °C ISO 11357-1/-3	178.0
---	-------

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte kg/m ³ ISO 1183	5050.00
---------------------------------------	---------

MAGNETISCHE EIGENSCHAFTEN

Remanenz (Br) mT DIN EN 60404-5	540
Koerzitivfeldstärke (jHc) kA/m DIN EN 60404-5	700
max. Energieprodukt (BH max) KJ/m ³ DIN EN 60404-5	48.0

Verarbeitungshinweise

Zur Erzielung einer einwandfreien Verarbeitbarkeit im Spritzgießverfahren kann eine Vortrocknung erforderlich sein:

Empfehlung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 80 °C

Trocknungszeit: 3-6 h

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 260 - 280°C

Werkzeugtemperatur: 60 - 80 °C

Einspritzgeschwindigkeit: mittel - hoch

Staudruck: 40 - 80bar (spez.)

Maschinenauswahl:

Schnecke: Spezialspritzeinheiten für Magnetcompounds; Niederkompressionsschnecken mit Rückstromsperre

Düse: Offene Düse

Verschleißschutz: Verschleiß- und korrosionsschutz gemäß Empfehlung des Maschinenherstellers geeignet für die Verarbeitung von 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.

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.

ERSTELLDATUM 09.09.19