Produktdatenblatt **KEBATER PBT A9030 schwarz 9001**

PBT+PET, schwarz, 30% glasfaserverstärkt, optimierte Oberflächenqualität, verbesserte Bindahtfestigkeit und reduzierte Verzugsneigung

Polymer: PBT

Produktgruppe: KEBATER

Kurzbeschreibung Produktgruppe:

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 und PBT-Blends in verschiedenen Varianten: unverstärkt und glasfaserverstärkt, schlagzäh modifiziert, flammgeschützt, verzugsoptimiert sowie weitere, auf spezielle Anforderungen zugeschnittene Compounds.

Eigenschaften :

teilkristallin, dimensionsstabil, hohe Festigkeit, hohe Steifigkeit, gute Chemikalienbeständigkeit, gute elektrische Eigenschaften, gute Gleiteigenschaften, hohe Verschleißbeständigkeit

Typische Anwendungsgebiete:

Stecker, Verbindungselemente, Gehäuse, tragende Bauteile, Elektronikkomponenten

Branchen:

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

RHEOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

Schwindung in Fließrichtung % ISO 294-4	0.20
Schwindung quer zur Fließrichtung % ISO 294-4	0.90

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul MPa ISO 527-1	10500
Bruchspannung MPa ISO 527-1	145.0
Bruchdehnung % ISO 527-1	2.5
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m ² ISO 179-1eU	66.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m ² ISO 179-1eA	8.0

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) °C ISO 11357-1/-3	225.0
Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) °C ISO 75-1/-2	205.0
Wärmeformbeständigkeit HDT (0,45 MPa) °C ISO 75-1/-2	225.0
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	HB

ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN

Durchgangswiderstand Ohm*m IEC 60093	1e+17
Spezifischer Oberflächenwiderstand Ohm IEC 60093	1e+13

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Feuchtigkeitsaufnahme 23°C/50% % in Anlehnung an ISO 62	0.15
Dichte kg/m ³ ISO 1183	1550.00

Verarbeitungshinweise

Vortrocknung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner (!)

Temperatur: 100 - 120 °C

Trocknungszeit: 2 - 4 h

empfohlene max. Restfeuchte: < 0,02 %

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 255 - 275°C, Temperaturen > 280°C vermeiden

Werkzeugtemperatur: 60 - 120 °C, empfohlen: > 90°C

Einspritzgeschwindigkeit: mittel - hoch

Staudruck: 40 - 80 bar (spez.)

Maschinenauswahl:

Schnecke: Standard für glasfaserverstärkte Thermoplaste mit Rückstromsperre

Düse: offene Düse empfohlen

Einspritzaggregat: Schussvolumen = 50-80% des maximalen Dosiervolumens

Werkzeug:

Heißkanal: bei Heißkanalverarbeitung empfehlen wir Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

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