

Produktdatenblatt KEBATRON PPS C3040G1

PPS-GF40, cross-linked PPS, 40% glasfaserverstärkt, hydrolysestabilisiert

Polymer: PPS

Produktgruppe: KEBATRON

Kurzbeschreibung Produktgruppe:

Unter dem Handelsnamen KEBATRON bieten wir ein Sortiment an Hochleistungscompounds auf Basis PPS an. KEBATRON bietet eine hohe Dauereinsatztemperatur, gutes Alterungsverhalten, hohe Festigkeit und Steifigkeit, ist inhärent flammgeschützt und hat eine außergewöhnlich gute Chemikalienbeständigkeit.

Eigenschaften :

teilkristallin, hohe Festigkeit, dimensionsstabil, hohe Dauergebrauchstemperatur, gutes Alterungsverhalten, gutes Brandverhalten, hydrolysestabilisiert

Typische Anwendungsgebiete:

Ventilkappen, Verteiler, Stecker, Pumpengehäuse, Lampensockel, Sensoren, Spulenkörper, Gehäuse

Branchen:

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

RHEOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelzindex MFR (Prüfbedingung) Prüfbedingung	300°C / 5 Kg
Schmelzindex MFR g/10min ISO 1133	17.0

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul MPa ISO 527-1	14500
Bruchspannung MPa ISO 527-1	185.0
Bruchdehnung % ISO 527-1	1.6
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m² ISO 179-1eU	43.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m² ISO 179-1eA	10.0

THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) °C ISO 11357-1/-3	280.0
Wärmeformbeständigkeit HDT (1,80 MPa) °C ISO 75-1/-2	260.0
Wärmeausdehnungskoeffizient in Fließrichtung E-6/K ISO 11359-1/-2	23.0
Wärmeausdehnungskoeffizient quer zur Fließrichtung E-6/K ISO 11359-1/-2	31.0
Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	V0
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) IEC 60695-11-10	V0

ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN

Durchgangswiderstand Ohm*m IEC 60093	1e+14
--	-------

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Wasseraufnahme % in Anlehnung an ISO 62	0.02
Dichte kg/m³ ISO 1183	1650.00

Verarbeitungshinweise

Vortrocknung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner (!)

Temperatur: 120 - 140 °C

Trocknungszeit: 4 - 8 h

empfohlene max. Restfeuchte: < 0,02 %

Empfohlene Grundeinstellungen:

Massetemperatur: 320 - 340°C

Werkzeugtemperatur: 140 - 180°C (Als Faustregel gilt: je höher die Anforderungen, desto höher die Werkzeugtemperatur.)

Staudruck: < 10 bar (spez.)

Die Einspritzgeschwindigkeit sollte als Profil langsam – schnell – langsam eingestellt werden. Als Grundsatz gilt: so schnell wie möglich, so langsam wie nötig.

Maschinenauswahl:

Bei der Verarbeitung von KEBATRON PPS haben sich verschleiß- und korrosionsgeschützte Spritzeinheiten bewährt. Die Einspritzeinheit sollte so ausgewählt werden, dass das Schussvolumen 50 - 80% des maximalen Dosiervolumens beträgt. Die Verweilzeit sollte so kurz wie möglich gehalten werden.

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