

Technical data **KEBATRON PPS L4030C1**

PPS, linear, reinforced with 30% high-performance carbon fiber. For extreme strength and stiffness even at high temperatures. Very good wear resistance in sliding and friction applications.

Polymer: PPS

ISO designation: PPS-L-CF30

Productgroup: PPS

Brief description of the product family:

Under the trade name KEBATRON, we offer a range of high-performance compounds based on PPS. KEBATRON offers high continuous service temperature, good aging behavior, high strength and stiffness, is inherently flame retardant and has exceptionally good chemical resistance.

Properties:

dimensionally stable, good chemical resistance, Good electrical properties, good aging behavior, good fire behavior, high continuous used temperature, High strength, High stiffness, semi-crystalline, PFAS-free

Physical properties

Water absorption in % in Anlehnung an ISO 62	0.02
Density in kg/m ³ ISO 1183-1	1450

Mechanical properties

Tensile modulus in MPa ISO 527-1	33000
Stress at break in MPa ISO 527-1	255
Strain at break in % ISO 527-1	1
Impact strength (Charpy) at 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	44

Thermal properties

Melting temperature (DSC, 10°C/min) in °C ISO 11357-1/-3	278
Maximum service temperature long term in °C ISO 2578	220
Temp. of deflection under load, 1.80 MPa in °C ISO 75-1/-2	270
Burning behavior at thickness 0.8 mm IEC 60695-11-10	V0
Glass transition temperature in °C DIN EN ISO 11357-1	90

Processing instructions:

Pre-drying:

Dryer type: dry air dryer (!).

Temperature: 120 – 140 °C

Drying time: 4 – 8 h

Recommended max. residual moisture: < 0.02 %.

Recommended basic settings:

Melt temperature: 320 – 340°C

Mold temperature: 140 – 180°C (As a rule of thumb, the higher the requirements, the higher the mold temperature).

Back pressure: < 10 bar (spec.)

The injection speed should be set as a slow – fast – slow profile. As a principle: as fast as possible, as slow as necessary.

Machine selection:

In the processing of KEBATRON PPS, wear- and corrosion-protected injection units have proven their worth. The injection unit should be selected so that the shot volume is 50 – 80% of the maximum metering volume. The dwell time should be kept as short as possible.

Legal notices:

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.

Created at: 20.08.2025

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