

## PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-1

---

### Produktprofil:

PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-1 ist ein schlagzäh modifiziertes, wärmeformbeständiges Compound auf Basis Polymethylmethacrylat (PMMA).

Zusätzlich zu den bekannten Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmasse wie:

- gutes Fließverhalten
- gute Kratzfestigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- gute Polierbarkeit

besitzt PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-1 folgende Besonderheiten:

- erhöhte Schlagzähigkeit
- gute Wärmeformbeständigkeit.

### Anwendung:

PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-1 ist insbesondere für das Spritzgießen technischer Formteile geeignet. Aufgrund der hervorragenden Brillanz können hochglänzende Formteiloberflächen (Class A, Klavierlack) in gedeckten Farben erreicht werden.

### Beispiele:

Karosserieranbauteile: Spiegelgehäuse, Säulenblenden, Spoiler.

### Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-1 kann auf Spritzgießmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

### Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA wird als Gleichkorngranulat in 25 kg Polyethylensäcken oder 500 kg Kartons mit Polyethyleneinlage geliefert, andere Verpackungen auf Anfrage.

## Kennwerte:

	Parameter	Einheit	Norm	PLEXIGLAS® HI-Gloss NTA-1
<b>Mechanische Kennwerte</b>				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	2700
Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527	68
Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527	5
Nominelle Bruchdehnung		%	ISO 527	10
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	33
<b>Thermische Kennwerte</b>				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	110
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	120
Formbeständigkeitstemperatur	0,45 MPa	°C	ISO 75	103
Formbeständigkeitstemperatur	1,8 MPa	°C	ISO 75	102
Brandverhalten			DIN 4102	B2
Glühdraht-Entzündungstemperatur		°C	IEC 60695-2	675
<b>Rheologische Kennwerte</b>				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133	3
<b>sonstige Kennwerte</b>				
Dichte		g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,18
Wasseraufnahme in Wasser		%	ISO 62	> 3
<b>Empfohlene Verarbeitungsbedingungen</b>				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 100
Vortrocknungsdauer Trockenlufttrockner		h		2 - 3
Massetemperatur		°C		220 - 250
Werkzeugtemperatur (Spritzguß)		°C		50 - 85

Alle aufgeführten technischen Daten sind typische Materialkennwerte, die zur Orientierung dienen. Sie sind unverbindlich und stellen keine Materialspezifikation dar.

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

® = registrierte Marke

PLEXIGLAS und PLEXIMID sind registrierten Marken der Evonik Röhm GmbH, Darmstadt

Evonik Röhm GmbH Kirschenallee 64293 Darmstadt  
Telefon +49 6151 18-4711 Telefax +49 6151 18-3177  
www.plexiglas-polymers.de

Kenn-Nr.: MC85-D v0160 Datum: 04.04.2011