

PLEXIGLAS® 7N

Produktprofil:

PLEXIGLAS® 7N ist eine amorphe, thermoplastische Kunststoff-Formmasse (PMMA).

Typische Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmassen sind:

- gute Fließeigenschaften
- hohe mechanische Festigkeit, Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit
- hohe Lichttransmission
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- durch die Farblosigkeit beliebig einfärbbar

Besondere Eigenschaften von PLEXIGLAS® 7N sind:

- sehr gute mechanische Eigenschaften
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- sehr gute Fließfähigkeit / Schmelzeviskosität
- AMECA-Listung.

Anwendung:

Einsatzgebiet ist das Spritzgießen von optischen und technischen Formteilen.

Beispiele:

Lichtleiter, Leuchtenabdeckungen, Fahrzeugleuchten, Armaturenabdeckungen, optische Linsen, Displays usw.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® 7N kann auf Spritzgießmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Formmassen werden als Gleichkorngranulat in 25 kg Polyethylensäcken oder in 500 kg Kartons mit PE-Einlage geliefert, andere Verpackungen auf Anfrage.

Kennwerte:

	Parameter	Einheit	Norm	PLEXIGLAS® 7N
Mechanische Kennwerte				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	3200
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	73
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	3,5
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	20
Thermische Kennwerte				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	103
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	110
Formbeständigkeitstemperatur	0,45 MPa	°C	ISO 75	100
Formbeständigkeitstemperatur	1,8 MPa	°C	ISO 75	95
Längenausdehnungskoeffizient	0 – 50°C	E-5 /°K	ISO 11359	8
Brandverhalten			DIN 4102	B2
Brennbarkeit UL 94	1,6 mm	Klasse	IEC 707	HB
Rheologische Kennwerte				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm ³ /10min	ISO 1133	6
Optische Kennwerte				
Transmissionsgrad	d=3 mm			
Transmissionsgrad	D65	%	ISO 13468-2	92
Haze			ASTM D1003	< 0,5
Brechungszahl			ISO 489	1,49
sonstige Kennwerte				
Dichte		g/cm ³	ISO 1183	1,19
Empfohlene Verarbeitungbedingungen				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 93
Vortrocknungsdauer Trockenlufttrockner		h		2 – 3
Massetemperatur		°C		220 – 260
Werkzeugtemperatur (Spritzguß)		°C		60 – 90

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.: MC105-D v0160 Datum: 04.04.2011