

PLEXIGLAS® 8H

Produktprofil:

PLEXIGLAS® 8H 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® 8H sind:

- beste mechanische Eigenschaften
- höhere Wärmeformbeständigkeit
- hohe Schmelzstandfestigkeit
- AMECA-Listung.

Anwendung:

Einsatzgebiet ist das Extrudieren von optischen und technischen Profilen und Tafeln.

Beispiele:

Tafeln, Rohre, Stegplatten, Coextrusion von Fensterprofilen und ähnlichen Anwendungen.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® 8H kann auf Extrudern 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® 8H |
|--|---------------|------------------------|-------------|---------------|
| Mechanische Kennwerte | | | | |
| Zug-Modul | 1 mm/min | MPa | ISO 527 | 3300 |
| Bruchspannung | 5 mm/min | MPa | ISO 527 | 78 |
| Bruchdehnung | 5 mm/min | % | ISO 527 | 6,5 |
| Charpy Schlagzähigkeit | 23°C | kJ/m ² | ISO 179/1eU | 20 |
| Thermische Kennwerte | | | | |
| Vicat Erweichungstemperatur | B / 50 | °C | ISO 306 | 108 |
| 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 | 0,8 |
| Optische Kennwerte | | | | |
| Transmissionsgrad | d=3 mm | | | |
| | D65 | % | ISO 13468-2 | 92 |
| Brechungszahl | | | ISO 489 | 1,49 |
| sonstige Kennwerte | | | | |
| Dichte | | g/cm ³ | ISO 1183 | 1,19 |
| Empfohlene Verarbeitungsbedingungen | | | | |
| Vortrocknungstemperaturen | | °C | | max. 98 |
| Vortrocknungsdauer Trockenlufttrockner | | h | | 2 - 3 |
| Massetemperatur | | °C | | 220 - 260 |
| Düsentemperatur (Extrusion) | | °C | | 220 - 260 |

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.: MC108-D v0160 Datum: 04.04.2011