

PLEXIGLAS® Heatstop 8N schwarz

Produktprofil:

PLEXIGLAS® Heatstop 8N schwarz ist eine amorphe, thermoplastische Kunststoff-Formmasse (PMMA).

Typische Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmassen sind:

- gute Fließeigenschaften
- hohe mechanische Festigkeit, Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit
- sehr gute Witterungsbeständigkeit

Besondere Eigenschaften von PLEXIGLAS® Heatstop 8N schwarz sind:

- Wärme-Reflexion (IR)
- hohe Gesamtsolarreflexion (TSR), reflektiert 21% des Sonnenspektrums
- Reduzierung des Aufheizens von Bauteilen, hierdurch erhöhte Dimensionsstabilität.

Anwendung:

PLEXIGLAS® Heatstop 8N schwarz ist für das Spritzgießen technischer Formteile, aber auch für die Extrusion/Coextrusion geeignet.

Aufgrund der hervorragenden Brillanz können hochglänzende schwarze Formteiloberflächen (Class A, Klavierlack) erreicht werden.

Beispiele:

Schwarze Automobil-Anbauteile wie Säulenblenden, Dachblenden und Spoiler, schwarze Automobil-Bauteile wie Dachmodule.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Heatstop 8N schwarz kann auf Spritzgießmaschinen oder Extrudern mit für PMMA geeigneter 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® Heatstop 8N schwarz
Mechanische Kennwerte				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	3300
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	77
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	5,5
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	20
Thermische Kennwerte				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	108
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	117
Formbeständigkeitstemperatur	0,45 MPa	°C	ISO 75	103
Formbeständigkeitstemperatur	1,8 MPa	°C	ISO 75	98
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	3
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
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.: MC194-D v0160 Datum: 04.04.2011