

## PLEXIGLAS® Optical POQ62

---

### Produktprofil:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 ist eine amorphe, thermoplastische Kunststoff-Formmasse auf Basis Polymethylmethacrylat (PMMA).

Zusätzlich zu den bekannten Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmassen wie

- ausgezeichnete Lichtdurchlässigkeit und Brillanz
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- hohe mechanische Festigkeit, Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit

besitzt PLEXIGLAS® Optical POQ62 folgende Besonderheit:

- garantierte Reinheit und Klarheit
- hervorragendes Fließverhalten bedingt durch niedrige Schmelzeviskosität
- hohe Abbildungsgenauigkeit.

### Anwendung:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 ist insbesondere für das Spritzprägen sowie für das Spritzgießen von dünnwandigen Formteilen mit langen Fließwegen geeignet. Weitere Anwendungsmöglichkeiten finden sich im 2-Komponenten-Spritzguß und in der Spezialextrusion.

### Beispiele:

Herstellung von Formteilen mit mikrostrukturierten Oberflächen und optischen Strukturen.

### Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Optical POQ62 kann auf Spritzgießmaschinen oder Extrudern mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

### Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 wird als Gleichkorngranulat in 500 kg Kartons mit PE-Einlage geliefert, andere Verpackungen auf Anfrage.

## Kennwerte:

	Parameter	Einheit	Norm	PLEXIGLAS® Optical POQ62
<b>Mechanische Kennwerte</b>				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	3300
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	63
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	2,8
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	20
<b>Thermische Kennwerte</b>				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	97
Längenausdehnungskoeffizient	0 - 50°C	E-5 /°K	ISO 11359	8
Brandverhalten			DIN 4102	B2
<b>Rheologische Kennwerte</b>				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133	21
<b>Optische Kennwerte</b>				
	d=3 mm			
Transmissionsgrad	D65	%	ISO 13468-2	92
Haze			ASTM D1003	< 0,5
Brechungszahl			ISO 489	1,49
<b>sonstige Kennwerte</b>				
Dichte		g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,19
Feuchteaufnahme	23°C / 50%	%	ISO 62	0,6
<b>Empfohlene Verarbeitungsbedingungen</b>				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 80
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.: MC137-D v0160 Datum: 04.04.2011