

## PLEXIGLAS® Optical POQ66

---

### Produktprofil:

PLEXIGLAS® Optical POQ66 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 POQ66 folgende Besonderheit:

- garantierte Reinheit und Klarheit
- hohe Leuchtdichteausbeute selbst bei großen Lichtleitstrecken
- absolute Farblosigkeit auch bei großen Schichtdicken.

### Anwendung:

PLEXIGLAS® Optical POQ66 ist zur Herstellung von extrudierten Platten mit hohen optischen Anforderungen geeignet.

### Beispiele:

mittelgroße bis große extrudierte Lichtleitplatten (Light Guide Panels) für Display-Anwendungen.

### Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Optical POQ66 kann auf Extrudern mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Zur Herstellung von extrudierten Light Guide Panels wird empfohlen, den unteren Bereich der Verarbeitungstemperaturen einzuhalten.

### Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Optical POQ66 wird als Gleichkorngranulat in Big-Bags geliefert, andere Verpackungen auf Anfrage.

## Kennwerte:

	Parameter	Einheit	Norm	PLEXIGLAS® Optical POQ66
<b>Mechanische Kennwerte</b>				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	3200
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	69
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	4
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU	20
<b>Thermische Kennwerte</b>				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	104
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	108
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	2,9
<b>Optische Kennwerte</b>				
Transmissionsgrad	d=3 mm			
	D65	%	ISO 13468-2	92
Brechungszahl			ISO 489	1,49
<b>sonstige Kennwerte</b>				
Dichte		g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1,19
<b>Empfohlene Verarbeitungsbedingungen</b>				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 94
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.: MC139-D v0160 Datum: 04.04.2011