

PLEXIGLAS® Satinice df23 7N

Produktprofil:

PLEXIGLAS® Satinice df23 7N ist eine diffus lichtstreuende Formmasse auf Basis PLEXIGLAS® 7N.

Typische Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmassen sind:

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

Besondere Eigenschaften von PLEXIGLAS® Satinice df23 7N sind:

- hervorragendes Lichtstreuvermögen bei hervorragender Lichtdurchlässigkeit.

Anwendung:

Einsatzgebiet ist das Spritzgießen von Formteilen für lichttechnische Anwendungen.

Beispiele:

Anwendungen, bei denen die Eigenschaft der Lichtstreuung bei gleichzeitig optimierter Transmission im Vordergrund steht.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Satinice df23 7N kann auf Spritzgießmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Satinice df Formmassen werden als Gleichkorngranulat in 25 kg Polyethylensäcken geliefert, weitere Verpackungen auf Anfrage.

Kennwerte:

	Parameter	Einheit	Norm	PLEXIGLAS® Satinice df23 7N
Mechanische Kennwerte				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	3400
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	65
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	2,5
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	17
Charpy Kerbschlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1	1,8
Thermische Kennwerte				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	105
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	108
Formbeständigkeitstemperatur	0,45 MPa	°C	ISO 75	101
Formbeständigkeitstemperatur	1,8 MPa	°C	ISO 75	97
Längenausdehnungskoeffizient	0 - 50°C	E-5 /°K	ISO 11359	6,3
Brandverhalten			DIN 4102	B2
Glühdraht-Entzündungstemperatur		°C	IEC 60695-2	700
Rheologische Kennwerte				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm ³ /10min	ISO 1133	4,1
Optische Kennwerte				
	d=3 mm			
Transmissionsgrad	D65	%	ISO 13468-2	81
Halbwertswinkel		°	DIN 5036	21
sonstige Kennwerte				
Dichte		g/cm ³	ISO 1183	1,19
Empfohlene Verarbeitungbedingungen				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 95
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.: MC124-D v0160 Datum: 04.04.2011