

PLEXIGLAS® Heatresist hw55 glasklar

Produktprofil:

PLEXIGLAS® Heatresist hw55 glasklar ist ein Copolymerisat auf Basis von Methacrylsäuremethylester.

Zusätzlich zu den bekannten Eigenschaften von PLEXIGLAS® Standardformmassen wie

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

besitzt PLEXIGLAS® Heatresist hw55 glasklar folgende Besonderheit:

- höhere Wärmeformbeständigkeit
- verbesserte Spannungsrisssbeständigkeit
- optimierte Eigenfarbe,
- AMECA-Listung.

Anwendung:

PLEXIGLAS® Heatresist hw55 glasklar ist insbesondere für das Spritzgießen von technischen Formteilen geeignet.

Beispiele:

Leuchttasten, Leuchtenabdeckungen, Lichtleiter.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® hw 55 glasklar kann auf Spritzgießmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Heatresist hw55 Formmassen werden als Gleichkorngranulat in einem doppelagigen 25 kg Polyethylensack geliefert, weitere Verpackungen auf Anfrage.

Kennwerte:

	Parameter	Einheit	Norm	PLEXIGLAS® Heatresist hw55 glasklar
Mechanische Kennwerte				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	3600
Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527	80
Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527	3,5
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	20
Thermische Kennwerte				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	119
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	122
Formbeständigkeitstemperatur	0,45 MPa	°C	ISO 75	109
Formbeständigkeitstemperatur	1,8 MPa	°C	ISO 75	106
Längenausdehnungskoeffizient	0 – 50°C	E-5 /°K	ISO 11359	7
Brennbarkeit UL 94	1,6 mm	Klasse	IEC 707	HB
Rheologische Kennwerte				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm ³ /10min	ISO 1133	1,2
Optische Kennwerte				
Transmissionsgrad	d=3 mm			
Transmissionsgrad	D65	%	ISO 13468-2	90
Brechungszahl			ISO 489	1,51
sonstige Kennwerte				
Dichte		g/cm ³	ISO 1183	1,19
Wasseraufnahme in Wasser		%	ISO 62	2,2
Feuchteaufnahme	23°C / 50%	%	ISO 62	0,6
Empfohlene Verarbeitungsbedingungen				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 109
Vortrocknungsdauer Trockenlufttrockner		h		2 – 3
Massetemperatur		°C		220 – 250
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.: MC41-D v0160 Datum: 04.04.2011