

PLEXIGLAS® Resist zk20

Produktprofil:

PLEXIGLAS® Resist zk20 ist eine amorphe, thermoplastische Kunststoff-Formmasse, die geringfügig schlagzäh modifiziert ist (PMMA-I).

Typische Eigenschaften von PLEXIGLAS® Standard-Formmassen sind:

- hervorragende Lichtdurchlässigkeit
- gute mechanische Eigenschaften

Besondere Eigenschaften von PLEXIGLAS® Resist zk20 sind:

- erhöhte Bruchfestigkeit zur Vermeidung von Entformungsbruch beim Spritzgießen
- verbesserte Spannungsrißbeständigkeit
- AMECA-Listung.

Anwendung:

Einsatzgebiet ist das Spritzgießen von Formteilen. Auch Anwendungen im Bereich der Extrusion und Coextrusion von Profilen sind möglich.

Beispiele:

Beleuchtungselemente, Schreib- und Zeichengeräte, Artikel für Haushaltsanwendungen und Sanitärbereich.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Resist zk20 kann auf Verarbeitungsmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Resist zk 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® Resist zk20
Mechanische Kennwerte				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	2400
Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527	62
Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527	4,5
Nominelle Bruchdehnung		%	ISO 527	22
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	25
Thermische Kennwerte				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	102
Glasübergangstemperatur		°C	IEC 10006	112
Formbeständigkeitstemperatur	0,45 MPa	°C	ISO 75	100
Formbeständigkeitstemperatur	1,8 MPa	°C	ISO 75	96
Längenausdehnungskoeffizient	0 – 50°C	E-5 /°K	ISO 11359	10
Brennbarkeit UL 94	1,6 mm	Klasse	IEC 707	HB
Rheologische Kennwerte				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm ³ /10min	ISO 1133	2
Optische Kennwerte				
Transmissionsgrad	d=3 mm			
Transmissionsgrad	D65	%	ISO 13468-2	91
Brechungszahl			ISO 489	1,49
sonstige Kennwerte				
Dichte		g/cm ³	ISO 1183	1,17
Feuchteaufnahme	23°C / 50%	%	ISO 62	0,3
Empfohlene Verarbeitungsbedingungen				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 90
Vortrocknungsdauer Trockenlufttrockner		h		2 – 3
Massetemperatur		°C		230 – 240
Werkzeugtemperatur (Spritzguß)		°C		50 – 70

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.: MC109-D v0160 Datum: 04.04.2011