

PLEXIGLAS® Resist zk5HF

Produktprofil:

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

Typische Eigenschaften von schlagzähem PLEXIGLAS® Formmassen sind:

- hohe Witterungsbeständigkeit
- exzellente Transmission und Klarheit
- brillante Optik
- angenehmer Griff und Klang daraus hergestellter Formteile

PLEXIGLAS® Resist zk5HF zeichnet sich besonders durch folgende Eigenschaften aus:

- sehr gute Bruchfestigkeit und Schlagzähigkeit
- verbesserte Spannungsrißbeständigkeit
- hervorragende Fließfähigkeit.

Anwendung:

Einsatzgebiet ist das Spritzgießen von Formteilen und die Extrusion von Tafeln und Profilen.

Beispiele:

Anwendungen mit geringer Wanddicke und langen Fließwegen, dünnwandige Bauteile, Formteile mit hoher Abbildgenauigkeit, z.B. bei sehr fein strukturierten Leuchtenabdeckungen.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Resist zk5HF 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 zk5HF
Mechanische Kennwerte				
Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527	2500
Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527	55
Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527	4,5
Nominelle Bruchdehnung		%	ISO 527	25
Charpy Schlagzähigkeit	23°C	kJ/m ²	ISO 179/1eU	50
Thermische Kennwerte				
Vicat Erweichungstemperatur	B / 50	°C	ISO 306	96
Längenausdehnungskoeffizient	0 – 50°C	E-5 /°K	ISO 11359	9
Brandverhalten			DIN 4102	B2
Brennbarkeit UL 94	1,6 mm	Klasse	IEC 707	HB
Rheologische Kennwerte				
Schmelzevolumenrate, MVR	230°C / 3,8kg	cm ³ /10min	ISO 1133	8,1
Optische Kennwerte				
	d=3 mm			
Transmissionsgrad	D65	%	ISO 13468-2	92
Brechungszahl			ISO 489	1,49
sonstige Kennwerte				
Dichte		g/cm ³	ISO 1183	1,17
Wasseraufnahme in Wasser		%	ISO 62	1,9
Feuchteaufnahme	23°C / 50%	%	ISO 62	0,5
Empfohlene Verarbeitungsbedingungen				
Vortrocknungstemperaturen		°C		max. 85
Vortrocknungsdauer Trockenlufttrockner		h		2 – 3
Massetemperatur		°C		220 – 260
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.: MC118-D v0160 Datum: 04.04.2011