

Produkttext

Produktprofil:

PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-3 ist ein schlagzäh modifiziertes, höher wärmeformbeständiges Compound auf Basis Polymethylmethacrylat (PMMA).

Zusätzlich zu den bekannten Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmasse wie:

- gutes Fließverhalten
- gute Kratzfestigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- gute Polierbarkeit

besitzt PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-3 folgende Besonderheit:

- hohe Wärmeformbeständigkeit.

Anwendung:

PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-3 ist insbesondere für das Spritzgießen technischer Formteile geeignet. Aufgrund der hervorragenden Brillanz können hochglänzende Formteiloberflächen (Class A, Klavierlack) in gedeckten Farben erreicht werden.

Beispiele:

Karosserieteile: Fensterführungsblenden, Säulenblenden.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA-3 kann auf Spritzgießmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Lieferform / Verpackung:

PLEXIGLAS® Hi-Gloss NTA wird als Gleichkorngranulat in 25 kg Polyethylensäcken oder 500 kg Kartons mit Polyethyleneinlage geliefert, andere Verpackungen auf Anfrage.

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	2	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	230	°C	-
Belastung	3.8	kg	-
^[C] Dichte der Schmelze	1100	kg/m ³	-
^[C] Ejection-Temperatur	95	°C	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	2900	MPa	ISO 527
^[C] Bruchspannung	60	MPa	ISO 527
^[C] Bruchdehnung	2.6	%	ISO 527
^[C] Zug-Kriechmodul, 1h	2700	MPa	ISO 899-1
^[C] Zug-Kriechmodul, 1000h	1700	MPa	ISO 899-1
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	16	kJ/m ²	ISO 179/1eU

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Glasübergangstemperatur, 10°C/min	125	°C	ISO 11357-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B	116	°C	ISO 306
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	75	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Brennverhalten, FMVSS, Probendicke 1 mm	93.4	mm/min	ISO 3795 (FMVSS 302)

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Spezifischer Durchgangswiderstand	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1

[C]: CAMPUS

Optische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Data			
^[C] Lichttransmissionsgrad	0	%	ISO 13468-1, -2

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	3	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Dichte	1190	kg/m ³	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Probekörperherstellbedingungen	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Spritzgießen, Massetemperatur	240	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	76	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	195	mm/s	ISO 294

[C]: CAMPUS

Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

Merkmale

Hoher Oberflächenglanz

Lieferformen

Granulat

Anwendungen

Automobil

Besondere Kennwerte

Schlagzäh/schlagzäh modifiziert, Stabilisiert/stabil Belichtung, Stabilisiert/stabil Bewitterung, Opak

Regionale Verfügbarkeit

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

Weitere Informationen

Spritzgießen

VORBEHANDLUNG

Vortrocknungstemperatur: max. 100 °C

Vortrocknungsdauer im Trockenlufttrockner: 2 - 3 h

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Massetemperatur: 220 - 250°C

Werkzeugtemperatur: 50 - 85°C