


**PLEXIGLAS® Softlight 7H df23**

PMMA

Röhm GmbH

**Produkttext**
**Produktprofil:**

PLEXIGLAS® Softlight 7H df23 ist eine diffus lichtstreuende Formmasse auf Basis PLEXIGLAS® 7H.

Typische Eigenschaften von PLEXIGLAS® Formmassen sind:

1. gute Fließigenschaften
2. hohe mechanische Festigkeit, Oberflächenhärte und Kratzfestigkeit
3. sehr gute Witterungsbeständigkeit

Besondere Eigenschaften von PLEXIGLAS® Softlight 7H df23 sind:

1. hervorragendes Lichtstreuvermögen bei hervorragender Lichtdurchlässigkeit

**Anwendung:**

Einsatzgebiet ist das Extrudieren von Profilen und Tafeln für lichttechnische Anwendungen.

**Beispiele:**

Leuchtenabdeckungen, Displays, Projektionswände und ähnliche Anwendungen im Beleuchtungsbereich.

**Verarbeitung:**

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Softlight 7H df23 kann auf Extrudern mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Die Mattigkeit der Profil-Oberflächen ist stark abhängig von der Maschinenbauweise (Kalibrierung, Glättwalzen) und den Abkühlparametern. Durch gezieltes Absenken der Temperaturen kann eine mattere Oberfläche erzeugt werden.

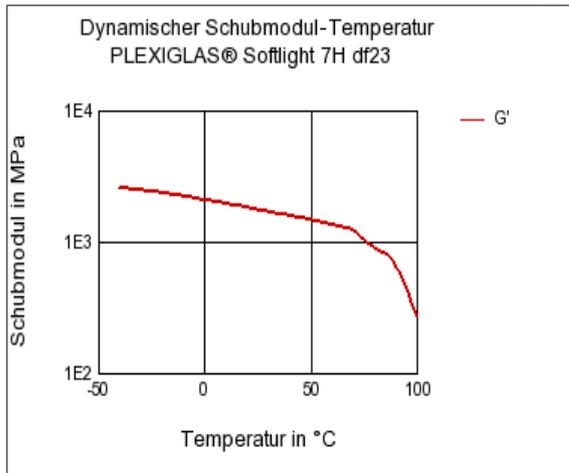
**Lieferform / Verpackung:**

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

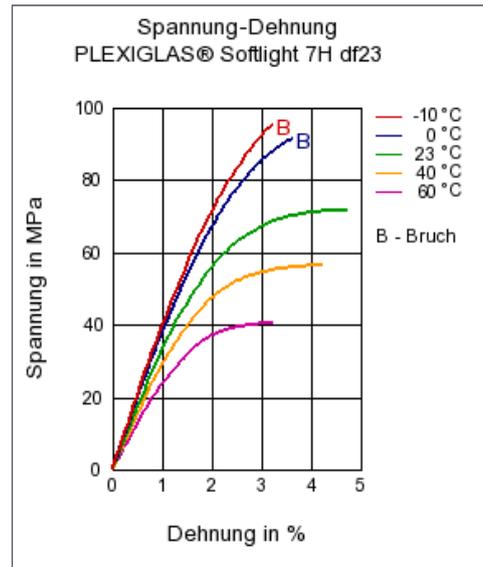
Rheologische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
Schmelzevolumenrate, MVR	0.95	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	230	°C	-
Belastung	3.8	kg	-
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Zug-Modul	3400	MPa	ISO 527
Bruchspannung	70	MPa	ISO 527
Bruchdehnung	6	%	ISO 527
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Thermische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Glasübergangstemperatur, 10°C/min	106	°C	ISO 11357-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	97	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	101	°C	ISO 75-1/-2



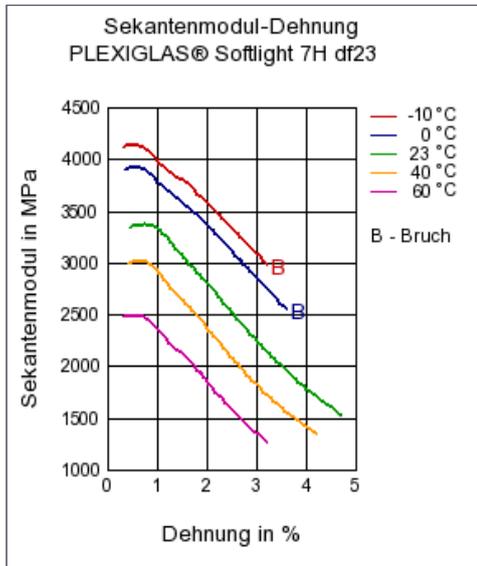
**Dynamischer Schubmodul-Temperatur**



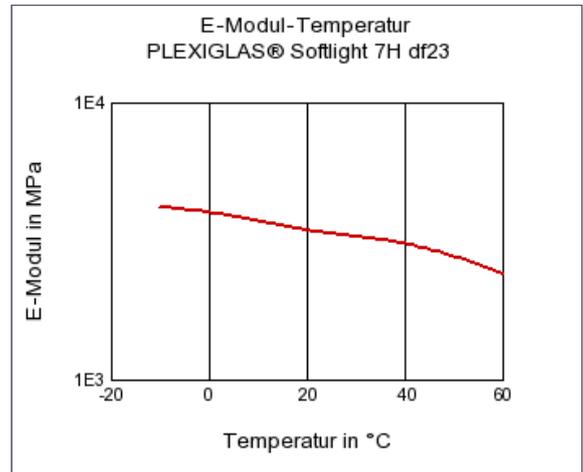
**Spannung-Dehnung**



**Sekantenmodul-Dehnung**



**E-Modul-Temperatur**



**Merkmale**

**Verarbeitungsmethoden**

Profilextrusion, Plattenextrusion, übrige Extrusion

**Additive**

Entformungshilfsmittel

**Lieferformen**

Granulat

**Besondere Kennwerte**

Stabilisiert/stabil Belichtung, stabilisiert/stabil Bewitterung

**Weitere Informationen**

**Profilextrusion**

**VORBEHANDLUNG**

Vortrocknungstemperatur: max. 95 °C

Vortrocknungsdauer im Trockenlufttrockner: 2 - 3 h

**VERARBEITUNGSVERFAHREN**

Massetemperatur: 220 - 260 °C

Düsentemperatur: 220 - 260 °C

**Plattenextrusion**

**VORBEHANDLUNG**

Vortrocknungstemperatur: max. 95 °C

Vortrocknungsdauer im Trockenlufttrockner: 2 - 3 h

**VERARBEITUNGSVERFAHREN**

Massetemperatur: 220 - 260 °C

Düsentemperatur: 220 - 260 °C

**Chemikalienbeständigkeit**

**Säuren**

- 😊 Essigsäure (5 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Citronensäurelösung (10 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Milchsäure (10 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Schwefelsäure (38 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Schwefelsäure (5 Gew.-%) (23 °C)

**Basen**

- 😊 Natriumhydroxidlösung (35 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Natriumhydroxidlösung (1 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Salmiakgeist (10 Gew.-%) (23 °C)

**Kohlenwasserstoffe**

- 😊 n-Hexan (23 °C)
- 😊 Iso-Oktan (23 °C)

**Standard Treibstoff**

- 😊 Stdrd-Treibstoff o. Alkohol (vorzugsw. ISO 1817 Treibst. C) (23 °C)
- 😊 Stdrd-Treibstoff m. Alkohol (vorzugsw. ISO 1817 Treibst. 4) (23 °C)
- 😊 Dieselöl (vorzugsw. ISO 1817 Flüssigkeit F) (23 °C)

**Salzlösungen**

- 😊 Natriumcarbonatlösung (20 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Natriumcarbonatlösung (2 Gew.-%) (23 °C)

**Andere**

- 😊 Ölsäure (50 Gew.-%) + Olivenöl (50 Gew.-%) (23 °C)
- 😊 Wasser (23 °C)