


PLEXIGLAS® Softlight 8N df23

PMMA

Röhm GmbH

Produkttext
Produktprofil:

PLEXIGLAS® Softlight 8N df23 ist eine diffus lichtstreuende Formmasse auf Basis PLEXIGLAS® 8N.

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 8N df23 sind:

1. hervorragendes Lichtstreuvermögen bei hervorragender Lichtdurchlässigkeit.

Anwendung:

Einsatzgebiet ist das Spritzgießen von Formteilen für lichttechnische Anwendungen.

Beispiele:

Leuchtenabdeckungen, Projektionswände und ähnliche Anwendungen.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von PLEXIGLAS® Softlight 8N df23 kann auf Spritzgießmaschinen mit Standard 3-Zonen-Schnecke für technische Thermoplaste erfolgen.

Lieferform / Verpackung:

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

Rheologische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Schmelzevolumenrate, MVR	2.1	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	230	°C	-
Belastung	3.8	kg	-
Mechanische Eigenschaften			
ISO Daten			
Zug-Modul	3300	MPa	ISO 527
Bruchspannung	65	MPa	ISO 527
Bruchdehnung	2.5	%	ISO 527
Charpy-Schlagzähigkeit, +23 °C	16	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Thermische Eigenschaften			
ISO Daten			
Glasübergangstemperatur, 10 °C/min	108	°C	ISO 11357-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	98	°C	ISO 75-1/-2
Formbeständigkeitstemperatur, 0.45 MPa	103	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50 °C/h 50N	109	°C	ISO 306
Längenausdehnungskoeffizient, parallel	63	E-6/K	ISO 11359-1/-2

PLEXIGLAS® Softlight 8N df23

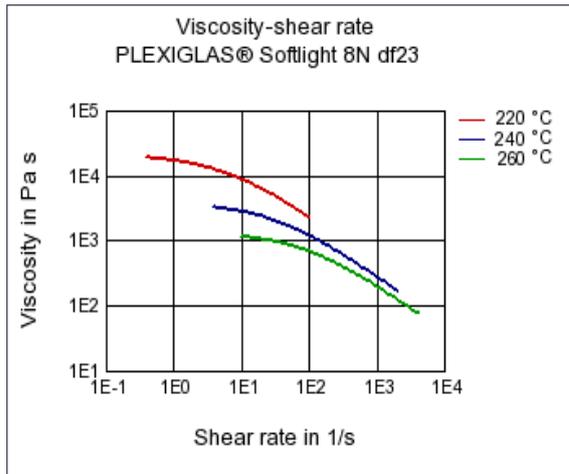
PMMA

Röhm GmbH

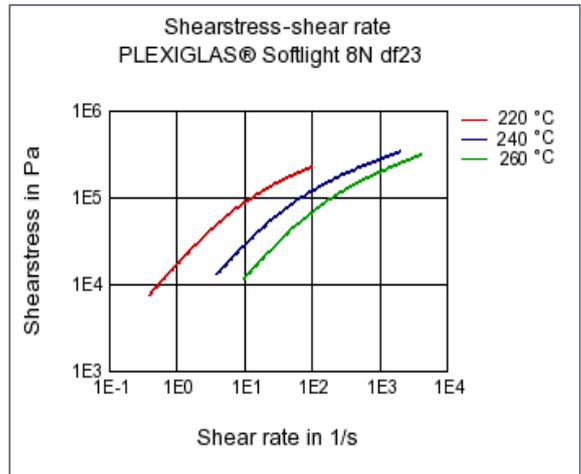
Elektrische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
Spezifischer Durchgangswiderstand	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E13	Ohm	IEC 62631-3-2
Andere Eigenschaften			
ISO Daten			
Dichte	1190	kg/m³	ISO 1183
Materialspezifische Eigenschaften			
ISO Daten			
Lichttransmissionsgrad	81	%	ISO 13468-1, -2
VDA Properties			
ISO Daten			
Burning rate, Thickness 1 mm	73.4	mm/min	ISO 3795 (FMVSS 302)
Probekörperherstellbedingungen			
ISO Daten			
Spritzgießen, Massetemperatur	248	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	69	°C	ISO 294
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	195	mm/s	ISO 294

Diagramme

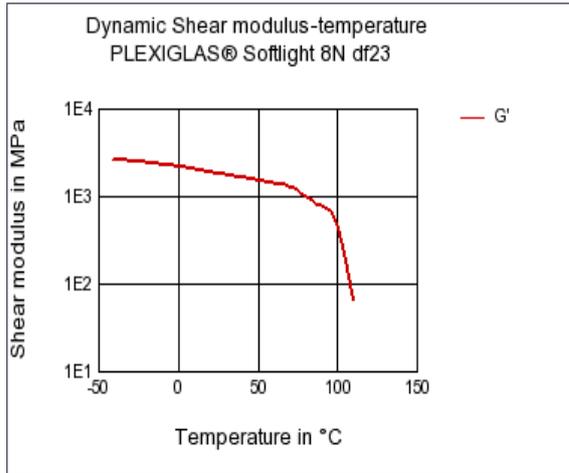
Viskosität-Schergeschwindigkeit



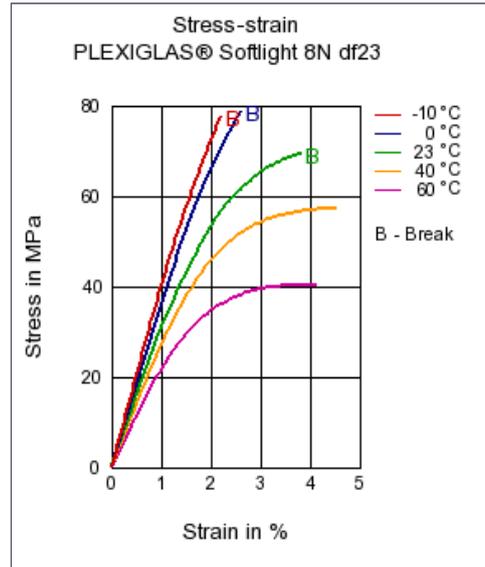
Schubspannung-Schergeschwindigkeit



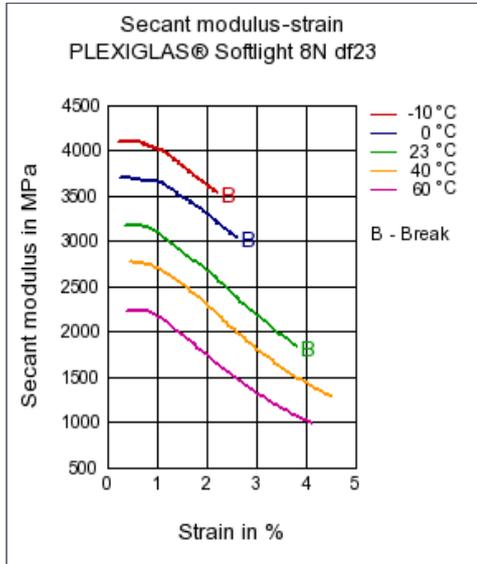
Dynamischer Schubmodul-Temperatur



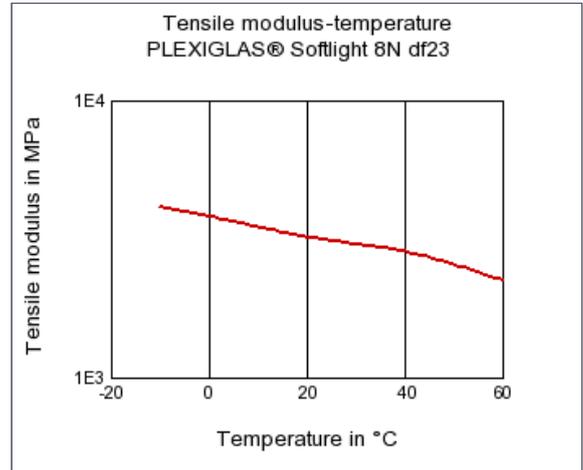
Spannung-Dehnung



Sekantenmodul-Dehnung



E-Modul-Temperatur



Merkmale

Verarbeitungsmethoden

Spritzgießen

Additive

Entformungshilfsmittel

Lieferformen

Granulat

Besondere Kennwerte

Stabilisiert/stabil Belichtung, stabilisiert/stabil Bewitterung

Weitere Informationen

Spritzgießen

VORBEHANDLUNG

Vortrocknungstemperatur: max. 95 °C

Vortrocknungsdauer im Trockenlufttrockner: 2 - 3 h

VERARBEITUNGSVERFAHREN

Massetemperatur: 220 - 260 °C

Werkzeugtemperatur: 60 - 90 °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)