


**Bakelite® PF 2535**

PF-X

Bakelite Synthetics

**Produkttext**
**Produktbeschreibung:**

Phenolformmasse, anorganisch/organisch gefüllt, mittlere Wärmebeständigkeit, wasserdampfbeständig, spülmaschinenbeständig, hohe Oberflächenqualität.

**Anwendungsbereiche:**

Beschlagteile für Backöfen und Spülmaschinen, Besteck- und Geschirrgriffe, Topfbeschläge.

Eigenschaftsname	Wert	Einheit	Norm-Nr.
Schüttdichte (Formmasse)	0.7	g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
Verarbeitungsschwindigkeit (Spritzgießen, längs)	0.8	%	ISO 2577
Nachschwindung (Spritzgießen, 168h/110°C)	0.45	%	ISO 2577
Zugfestigkeit (5mm/min)	55	MPa	ISO 527-1/2
Druckfestigkeit (Probekörper flach geprüft)	225	MPa	ISO 604
Biegefestigkeit (2mm/min)	95	MPa	ISO 178
Biege-E-Modul	8500	MPa	ISO 178
Wasseraufnahme (24h/23°C)	45	mg	ähnlich ISO 62

**Prüfkörperherstellung für duroplastische Formmassen**

- im Pressverfahren nach ISO 295
- im Spritzgießverfahren nach ISO 10724

**Lagerfähigkeit**

2 Jahre (relative Luftfeuchtigkeit bei 50-60% und maximale Lagertemperatur bei ca. 20°C)

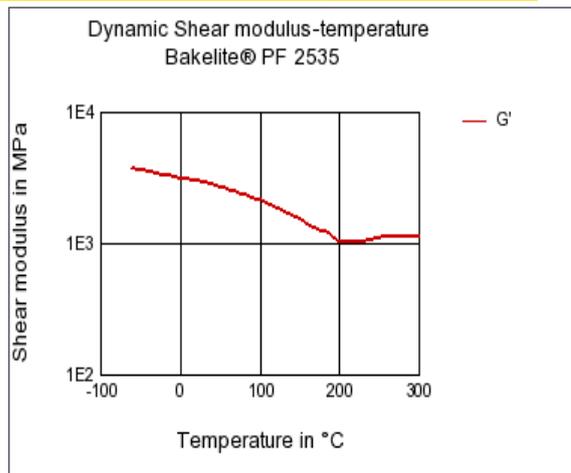
Rheologische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	0.8	%	ISO 294-4, 2577
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Zug-Modul	8500	MPa	ISO 527
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	6.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	1.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Thermische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Formbeständigkeitstemperatur, 8.00 MPa	120	°C	ISO 75-1/-2
<b>Elektrische Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Dielektrizitätszahl, 100Hz	12	-	IEC 62631-2-1
Dielekt. Verlustfaktor, 100Hz	0.3	E-4	IEC 62631-2-1
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E11	Ohm	IEC 62631-3-2
<b>Andere Eigenschaften</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Dichte	1500	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>Probekörperherstellbedingungen</b>			
<b>ISO Daten</b>			
Spritzgießen, Temp. der plastifizierten Masse	115	°C	ISO 10724
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	170	mm/s	ISO 10724

**Bakelite® PF 2535**

PF-X

Bakelite Synthetics

Spritzgießen, Nachdruck	100	MPa	ISO 10724
Spritzgießen, Härtingszeit	25	min	ISO 10724
Pressen, Werkzeugtemperatur	160	°C	ISO 295
Pressen, Härtingszeit	1	min	ISO 295

**Diagramme****Dynamischer Schubmodul-Temperatur****Merkmale****Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen, Pressen/Sintern

**Weitere Informationen****Spritzgießen****VERARBEITUNG**

Massetemperatur:	80 - 100	°C
Werkzeugtemperatur:	160 - 190	°C
Härtezeit:	10-20	sec

**Zusätzliche Informationen:****Zylindertemperatur**

- Förderzone:	60-75	°C
- Düse:	80-100	°C

**Forminnendruck:**

&gt;15 MPa

**Staudruck:**

0.5-2 MPa

**Nachdruck:**

ca. 60% des Spritzdruckes

**Pressen****VERARBEITUNG**

Werkzeugtemperatur:	160-190	°C
Härtezeit:	20-40	sec
Forminnendruck:	>15	MPa