


Bakelite® PF 8052

PF-(GF+X)

Bakelite Synthetics

Produkttext
Produktbeschreibung:

Phenolformmasse, mit Glasfasern und anorganischen Harzträgern gefüllt. Höchste Wärmebeständigkeit hinsichtlich Oberflächengüte und mechanischen Eigenschaften.

Anwendungsbereiche:

Topfgriffe, hitzebeständig bis 285 °C, Backofen-Laufrollen.

Eigenschaftsname	Wert	Einheit	Norm-Nr.
Schüttdichte (Formmasse)	0.68	g/cm³	ISO 60
Verarbeitungsschwindung (Spritzgießen, längs)	0.35	%	ISO 2577
Nachschwindung (Spritzgießen, 168h/110°C)	0.1	%	ISO 2577
Verarbeitungsschwindung (Pressen, längs)	0.3	%	ISO 2577
Nachschwindung (Pressen, 168h/110°C)	0.1	%	ISO 2577
Zugfestigkeit (5mm/min)	55	MPa	ISO 527-1/2
Druckfestigkeit (Probekörper flach geprüft)	165	MPa	ISO 604
Biegefestigkeit (2mm/min)	90	MPa	ISO 178
Biege-E-Modul	8500	MPa	ISO 178
Kugeldruckhärte (H 961/30)	290	MPa	ISO 2039/P1
Wasseraufnahme (24h/23°C)	15	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
ISO Daten			
Verarbeitungsschwindung, parallel	0.3	%	ISO 294-4, 2577
Mechanische Eigenschaften			
ISO Daten			
Zug-Modul	8500	MPa	ISO 527
Charpy-Schlagzähigkeit, +23 °C	6.5	kJ/m²	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23 °C	2	kJ/m²	ISO 179/1eA
Thermische Eigenschaften			
ISO Daten			
Formbeständigkeitstemperatur, 8.00 MPa	150	°C	ISO 75-1/-2
Andere Eigenschaften			
ISO Daten			
Dichte	1500	kg/m³	ISO 1183
Probekörperherstellbedingungen			
ISO Daten			
Spritzgießen, Temp. der plastifizierten Masse	115	°C	ISO 10724
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	170	mm/s	ISO 10724
Spritzgießen, Nachdruck	100	MPa	ISO 10724
Spritzgießen, Härtingszeit	25	min	ISO 10724
Pressen, Werkzeugtemperatur	160	°C	ISO 295
Pressen, Härtingszeit	1	min	ISO 295

Bakelite® PF 8052

PF-(GF+X)

Bakelite Synthetics

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:	>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