

Ketron® GF30 PEEK

Dieser 30 % glasfaserverstärkte Typ weist eine höhere Steifigkeit und Kriechfestigkeit auf als Ketron 1000 PEEK und besitzt eine viel bessere Dimensionsstabilität. **Ketron GF30 PEEK** ist gut geeignet für Teile, die langfristig großen statischen Belastungen im höheren Temperaturbereich ausgesetzt sind. Da die Glasfasern zu einem Abrieb der Gegenauflfläche tendieren, soll die Eignung von **Ketron GF30 PEEK** als Gleitlagermaterial für jede spezifische Anwendung im voraus sorgfältig überprüft werden.

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte *)

EIGENSCHAFTEN	Prüfmethoden	Einheiten	WERTE
Farbe	-	-	natur (braungrau)
Dichte	ISO 1183-1	g/cm ³	1,51
Wasseraufnahme:			
- nach 24/96 h Lagerung im Wasser von 23 °C (1)	ISO 62	mg	5 / 10
	ISO 62	%	0,05 / 0,10
- bei Sättigung im Normklima 23 °C / 50 % RF	-	%	0,16
- bei Sättigung im Wasser von 23 °C	-	%	0,35
Thermische Eigenschaften (2)			
Schmelztemperatur (DSC, 10 °C/min)	ISO 11357-1/-3	°C	340
Glasübergangstemperatur (DSC, 20 °C/min) - (3)	ISO 11357-1/-2	°C	-
Wärmeleitfähigkeit bei 23 °C	-	W/(K.m)	0,43
Thermischer Längenausdehnungskoeffizient:			
- mittlerer Wert zwischen 23 und 100 °C	-	m/(m.K)	30 x 10 ⁻⁶
- mittlerer Wert zwischen 23 und 150 °C	-	m/(m.K)	30 x 10 ⁻⁶
- mittlerer Wert oberhalb 150 °C	-	m/(m.K)	65 x 10 ⁻⁶
Wärmeformbeständigkeitstemperatur:			
- Methode A: 1,8 MPa	ISO 75-1/-2	°C	230
Obere Gebrauchstemperaturgrenze in Luft:			
- kurzzeitig (4)	-	°C	310
- dauernd: während mindestens 20.000 h (5)	-	°C	250
Untere Gebrauchstemperatur (6)	-	°C	-20
Brennverhalten (7):			
- "Sauerstoff-Index"	ISO 4589-1/-2	%	40
- nach UL 94 (Dicke 1,5 / 3 mm)	-	-	V-0 / V-0
Mechanische Eigenschaften bei 23 °C (8)			
Zugversuch (9):			
- Streckspannung / Bruchspannung (10)	ISO 527-1/-2	MPa	80 / -
- Zugfestigkeit (10)	ISO 527-1/-2	MPa	80
- Streckdehnung (10)	ISO 527-1/-2	%	3,5
- Bruchdehnung (10)	ISO 527-1/-2	%	4,5
- Zug-Elastizitätsmodul (11)	ISO 527-1/-2	MPa	7000
Druckversuch (12):			
- Druckspannung bei 1 / 2 / 5 % nomineller Stauchung (11)	ISO 604	MPa	54 / 103 / 155
Charpy Schlagzähigkeit (13)	ISO 179-1/1eU	kJ/m ²	25
Charpy Kerbschlagzähigkeit	ISO 179-1/1eA	kJ/m ²	3
Kugeldruckhärte (14)	ISO 2039-1	N/mm ²	250
Rockwellhärte (14)	ISO 2039-2	-	M 100
Elektrische Eigenschaften bei 23 °C			
Durchschlagfestigkeit (15)	IEC 60243-1	kV/mm	24
Spezifischer Durchgangswiderstand	IEC 60093	Ohm.cm	> 10 ¹⁴
Spezifischer Oberflächenwiderstand	ANSI/ESD STM 11.11	Ohm/sq.	> 10 ¹³
Dielektrizitätszahl ε _r : - bei 100 Hz	IEC 60250	-	3,2
- bei 1 MHz	IEC 60250	-	3,6
Dielektrischer Verlustfaktor tan δ: - bei 100 Hz	IEC 60250	-	0,001
- bei 1 MHz	IEC 60250	-	0,002
Vergleichszahl der Kriechwegbildung (CTI)	IEC 60112	-	175

Note: 1 g/cm³ = 1000 kg/m³; 1 MPa = 1 N/mm²; 1 kV/mm = 1 MV/m.

Ketron® ist ein registriertes Warenzeichen der **Quadrant Gruppe**.

Das vorliegende Datenblatt und die auf unserer Website veröffentlichten Daten und Spezifikationen dienen zu Werbezwecken und stellen allgemeine Informationen über die Engineering Plastic Produkte (die "Quadrant-Produkte") dar, welche von Quadrant Engineering Plastic Products ("Quadrant") hergestellt und angeboten werden, und dienen als erste Orientierungshilfe. Alle Daten und Beschreibungen betreffend die Quadrant-Produkte sind indikativ. Weder dieses Datenblatt noch die auf unserer Website veröffentlichten Daten und Spezifikationen stellen ausdrückliche oder implizite vertragliche Zusicherungen dar.

Allfällige Vorschläge über die Einsatzmöglichkeiten der Quadrant-Produkte sollen lediglich das Potential dieser Quadrant-Produkte illustrieren, doch stellen diese Vorschläge keinerlei Zusicherung dar. Ungeachtet allfälliger Tests, welche Quadrant mit Bezug auf die Quadrant-Produkte durchgeführt hat, besitzt Quadrant keine Fachkenntnisse, um beurteilen zu können, ob ihre Materialien oder Quadrant-Produkte für die spezifischen Anwendungen oder Produkte, welche der Kunde herstellt oder anbietet, geeignet sind. Die Wahl des am besten geeigneten Kunststoffes hängt von den vorhandenen Daten über die chemische Widerstandsfähigkeit und von der praktischen Erfahrung ab, doch oftmals sind Vorprüfungen der fertigen Kunststoffteile unter realen Einsatzbedingungen (korrekte chemische Zusammensetzung, Temperatur und Kontaktzeiten, wie auch weitere Bedingungen) erforderlich, um die Geeignetheit für die konkrete Anwendung beurteilen zu können.

Es liegt daher in der alleinigen Verantwortung des Kunden, die Quadrant-Produkte auf ihre Geeignetheit für die und ihre Kompatibilität mit den vorgesehenen Anwendungen, Verfahren und Verwendungen zu testen sowie zu beurteilen und diejenigen Quadrant-Produkte zu wählen, welche gemäss eigener Beurteilung die Anforderungen erfüllen, welche der konkrete Einsatz seines fertigen Produkts erfordert. Der Kunde übernimmt die volle Haftung für die Anwendungen, Verfahren oder Verwendung der vorstehenden In-formationen oder seiner Produkte und den sich daraus ergebenden Konsequenzen und ist zuständig für die Überprüfung der Qualität und der übrigen Eigenschaften seiner Produkte.

Legende:

- (1) Nach Verfahren 1 der ISO 62 und durchgeführt an Scheiben Ø 50 mm x 3 mm.
- (2) Die für diese Eigenschaften aufgeführten Werte sind grobenteils den Werkstoffblättern der Rohstofflieferanten sowie anderen Publikationen entnommen.
- (3) Für diese Eigenschaft sind nur Werte aufgeführt für amorphe Thermoplaste und für Materialien die keine Schmelztemperatur aufweisen (PBI & PI).
- (4) Gültig bei nur einigen Stunden Temperaturbeanspruchung für Anwendungen wobei keine oder nur geringe mechanische Belastungen auftreten
- (5) Temperaturbelastbarkeit über mindestens 20.000 Stunden. Nach dieser Zeitspanne ist die Zugfestigkeit – gemessen bei 23 °C – auf zirka 50 % des Ausgangswertes abgefallen. Die hier aufgeführte obere Gebrauchstemperaturgrenze ist also basiert auf den auftretenden thermisch-oxidativen Abbau, der eine Verringerung des Eigenschaftenniveaus hervorruft. Die höchstzulässige Gebrauchstemperatur ist jedoch in vielen Fällen in erster Linie abhängig von Dauer und Größe der bei Wärmeeinwirkung auftretenden mechanischen Beanspruchungen.
- (6) Mit Rücksicht auf den Rückgang der Schlagzähigkeit mit abnehmender Temperatur, wird die untere Gebrauchstemperaturgrenze in der Praxis besonders durch die Größe der auf das Material einwirkenden Stoßbeanspruchungen bestimmt. Der hier aufgeführte Wert ist auf ungünstigen Stoßbeanspruchungsbedingungen basiert und soll folglich nicht als die absolute praktische Grenze betrachtet werden.
- (7) Zu beachten ist, dass aus diesen abgeschätzten, den Werkstoffblättern der Rohstofflieferanten sowie anderen Publikationen entnommenen Werten, auf keinen Fall auf das Brandverhalten des Materials in einem wirklichen Brandfall geschlossen werden darf. Für die Ketron GF30 PEEK Halbzeuge liegt keine "UL File Number" vor.
- (8) Die für die mechanischen Eigenschaften aufgeführten Daten sind grobenteils mittlere Werte von Versuchen durchgeführt an aus Rundstäben Ø 40 – 60 mm bearbeiteten Probekörpern. Mit Ausnahme der Härteprüfung wurden die Probekörper aus der Mitte zwischen Kern und Aussendurchmesser genommen, mit ihrer Länge in Stablängsrichtung (parallel zur Extrusionsrichtung).
- (9) Probekörper: Typ 1 B
- (10) Prüfgeschwindigkeit: 5 mm/min [gewählt nach ISO 10350-1 in Abhängigkeit der Versagensart des Materials (zäh oder spröde)].
- (11) Prüfgeschwindigkeit: 1 mm/min.
- (12) Probekörper: Zylinder Ø 8 mm x 16 mm
- (13) Benutztes Pendelschlagwerk: 4 J.
- (14) Gemessen an 10 mm dicken Probekörpern.
- (15) Elektrodenanordnung: zwei koaxiale Zylinder Ø 25 / Ø 75 mm ; in Transformatorrenn nach IEC 60296 ; gemessen an 1 mm dicken Probekörpern.

■ Diese vor allem für Vergleichszwecke zu verwendende Tabelle, soll eine wertvolle Hilfe bei der Werkstoffauswahl sein Die hier aufgeführten Daten liegen im normalen Bereich der Produkteigenschaften. Sie stellen jedoch keine zugesicherten Eigenschaftswerte dar und sollen nicht zu Spezifikationszwecken oder als alleinige Grundlage für Konstruktionen herangezogen werden.

Zu bemerken ist dass dieses faserverstärkte Material ein anisotropes Verhalten aufweist (Eigenschaften sind unterschiedlich parallel und senkrecht zur Extrusionsrichtung).