

VESTODUR® Formmassen und ihre Anwendungen

Eigenschaften und Anwendungen der bedeutendsten PBT-Formmassen

VESTODUR®	Eigenschaften	Ver- arbei- tung	Produktreihe und Anwendung
1000	niedrigviskos, unverstärkt	S	Niedrig- bis hochviskose Basistypen für Spritzgießanwendungen, z.B. Scheinwerfergehäuseteile oder Teile in der Medizintechnik bzw. Extrusionsanwendungen wie Lichtwellenleiterhüllen
2000	mittelviskos, unverstärkt	S, (E)	
3000	hochviskos, unverstärkt	E	
3001	hochviskos, unverstärkt, Verarbeitungshilfe	E	
3010 3013 3030	hochviskos, unverstärkt, hydrolysestabil	E	
1003	niedrigviskos, unverstärkt, stabilisiert, gut entformbar, schnell erstarrend	S	
2003	mittelviskos, unverstärkt, stabilisiert, gut entformbar, schnell erstarrend	S, (E)	
GK 20 GK30	20 oder 30 % Mikroglasskugeln	S	
X7095	Mikroglasskugeln/Glasfasern, verzugsarm	S	
GF10	10 % Schnittglasfasern	S	
GF15	15 % Schnittglasfasern	S	
GF20	20 % Schnittglasfasern	S	
GF30	30 % Schnittglasfasern	S	
GF50	50 % Schnittglasfasern	S	
1003-Fr3	niedrigviskos, unverstärkt, selbstverlöschend	S	Mit nicht migrierendem Brandschutzmittel selbstverlöschend eingestellte Formmassen, verstärkt und unverstärkt, insbesondere für den Einsatz in der Elektrotechnik. Die Formmassen sind UL gelistet (Underwriters Laboratories), zum Teil bis 0,4 mm Wanddicke oder mit bis zu 50 % Regenerat-Zugabe.
2002-FR3	mittelviskos, unverstärkt, selbstverlöschend	S, (E)	
GF12-FR3	12 % Schnittglasfasern, selbstverlöschend	S	
GF20-FR3	20 % Schnittglasfasern, selbstverlöschend	S	
GF30-FR3	30 % Schnittglasfasern, selbstverlöschend	S	
X7212	45 % Schnittglasfasern, selbstverlöschend	S	
HI19 HI19-S3	unverstärkt, stabilisiert, mit Entformungshilfe	E, (S)	Polymermodifizierte Formmassen, flexibler eingestellt, mit erhöhter Zähigkeit, beispielsweise für Temperatursensoren und Ölpeilstäbe
X4877	30 % Schnittglasfasern	S	

S = Spritzguss; E = Extrusion

Eigenschaften und Anwendungen der bedeutendsten PBT-Formmassen

VESTODUR®	Eigenschaften	Ver- arbei- tung	Produktreihe und Anwendung
X7061 X7062	niedrigviskos, unverstärkt, laserbeschriftbar	S	Spezial- und Sondertypen für verschiedene, gezielte Einsatzgebiete in der Elektrotechnik, Automobil-, Kabel-, Maschinen- und Apparatebauindustrie.
X7190 X7396	Unverstärkt, polymermodifiziert, nachschwindungsarm	E, (S)	
X9400	10 % Glasfasern, polymermodifiziert, schwindungsarm	S	
X9403	unverstärkt, halogen- und phosphorfrei brandgeschützt	E, (S)	
X9405	30 % Glasfasern, selbstverlöschend, hohe Vergleichszahl der Kriechwegbildung	S	

S = Spritzguss; E = Extrusion

® = eingetragene Marke

Dezember 2011

Unsere Informationen entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen nach unserem besten Wissen. Wir geben sie jedoch ohne Verbindlichkeit weiter. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Unsere Informationen beschreiben lediglich die Beschaffenheit unserer Produkte und Leistungen und stellen keine Garantien dar. Der Abnehmer ist von einer sorgfältigen Prüfung der Funktionen bzw. Anwendungsmöglichkeiten der Produkte durch dafür qualifiziertes Personal nicht befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Handelsnamen anderer Unternehmen ist keine Empfehlung und schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

www.vestodur.de

Evonik Industries AG High Performance Polymers 45764 Marl
TELEFON +49 2365 49-9878 **E-MAIL** evonik-hp@evonik.com

