

## Technisches Datenblatt KEBAFLEX / U A 85 ST B01 natur

TPE-U, Shore A85, natur. Es zeichnet sich durch hohe Flexibilität sowie sehr gute Verschleiß- und Abriebfestigkeit aus.

**Polymer:** TPE-U

**ISO Bezeichnung:** TPE-U

**Produktgruppe:** TPE

### **Kurzbeschreibung Produktfamilie:**

Der Handelsname KEBAFLEX / U steht für ein Sortiment an thermoplastischen Polyurethan-Elastomeren. KEBAFLEX / U zeichnet sich durch hervorragendes Gleit- und Verschleißverhalten, Einsatzfähigkeit bei erhöhten Temperaturen, gute UV-Beständigkeit und hohe mechanischen Belastbarkeit aus.

### **Eigenschaften:**

flexibel, gute Gleiteigenschaften, gutes Rückstellverhalten, hohe Verschleißbeständigkeit, teilkristallin

### **Typische Anwendungsgebiete:**

Haptikkomponenten, Kabelummantelungen, Rollen, stoßfeste Gehäuse, Zahnriemen

### **Branchen:**

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Maschinenbau

## Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m <sup>3</sup>   ISO 1183-1	1200.00
--	---------

## Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa   ISO 527-1	45.0
Bruchdehnung in %   ISO 527-1	750.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m <sup>2</sup>   ISO 179-1eA	100.0
Druckverformungsrest bei 23°C in %   ISO 815-1	20
Druckverformungsrest bei 70°C in %   ISO 815-1	30
Shore-A-Härte   DIN ISO 7619-1	85

## Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in %   ISO 294-4	0.55
Schwindung quer zur Fließrichtung in %   ISO 294-4	0.55

**Verarbeitungshinweise:****Vortrocknungsempfehlung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 90°C

Trocknungszeit: 3 – 4 h

Restfeuchte: < 0,02%

**Temperaturempfehlung:**

Massetemperatur: 200 – 220°C

Werkzeugtemperatur: 20 – 50°C

**Allgemeine Verarbeitungshinweise:**

Aufgrund der speziellen Eigenschaften kann KEBAFLEX / U bei glatten und polierten Werkzeugoberflächen zum Kleben neigen. Strukturierte Oberflächen begünstigen das Entformungsverhalten. Alternativ kann das Werkzeug mit geeigneten Beschichtungen versehen werden. Fragen Sie hierzu unsere Anwendungstechnik.

**Verweilzeit auf der Maschine:**

Kurze Verweilzeit anstreben, bei der Produktionsunterbrechung Zylinder leeren, Temperatur absenken, beim Wiederauffahren mit frischem Material spülen.

**Rechtliche Hinweise:**

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

\* Bei FE-Produkten handelt es sich um Entwicklungsprodukte, die sich noch in der Versuchsphase befinden. Technische Daten können sich im Rahmen der Produkt- und Prozessentwicklung noch verändern. Über die Kommerzialisierung von FE-Produkten ist noch nicht endgültig entschieden. Wir behalten uns vor, die Herstellung von FE-Produkten ohne nähere Angaben von Gründen einzustellen.

---

Erstellungsdatum: 26.04.2024

Am Weidenbach 8-10  
51491 Overath

Telefon +49 (0)2206 90851-100  
Telefax +49 (0)2206 90851-199

E-Mail: [kontakt@barlog.de](mailto:kontakt@barlog.de)  
Web: [www.barlog.de](http://www.barlog.de)