

## Technisches Datenblatt KEBAFLEX / U D63 ST B.01

KEBAFLEX / U D63 ST B.01 ist ein TPU mit einer Shore-Härte von 63D. Es zeichnet sich durch Flexibilität sowie gute gute Verschleiß- und Abriebfestigkeit aus.

**Polymer:** 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, schlagzäh

### **Typische Anwendungsgebiete:**

Dichtelemente, Federelemente, Gleitelemente, Haptikkomponenten, industrielle Güter, stoßfeste Gehäuse, Zahnräder, Zahnriemen

### **Branchen:**

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Maschinenbau, Sport & Freizeit

## Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung   ISO 294-4	0.65
Schwindung quer zur Fließrichtung   ISO 294-4	0.65

## Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa   ISO 527-1	47.0
Bruchdehnung in %   ISO 527-1	380.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m <sup>2</sup>   ISO 179-1eU	100.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m <sup>2</sup>   ISO 179-1eA	100.0
Druckverformungsrest bei 23°C in %   ISO 815-1	42
Druckverformungsrest bei 70°C in %   ISO 815-1	56
Shore-D-Härte   DIN ISO 7619-1	63

## Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m <sup>3</sup>   ISO 1183	1230.00
--	---------

---

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

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 90°C

Trocknungszeit: 3 - 4 h

Restfeuchte: <0,02%

**Temperaturempfehlungen:**

Massetemperatur: 215 - 235°C

Werkzeugtemperatur: 20 - 50°C

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.

**Nachbehandlung:**

Zur Erzielung optimaler Gebrauchseigenschaften ist eine Temperung der Fertigteile erforderlich. Diese Wärmebehandlung kann in einem Umluftofen vorgenommen werden.

**Temperungsempfehlung:**

Temperatur: 100°C

Temperzeit: 20 h

**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: 24.05.2022

Am Weidenbach 8-10  
51491 Overath

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

E-Mail: kontakt@barlog.de  
Web: www.barlog.de