

Technisches Datenblatt KEBAFLEX / U D72 ST B.01

KEBAFLEX / U D72 ST B.01 ist ein TPU mit einer Shore-Härte von 72D. Es zeichnet sich durch Flexibilität sowie gute 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, gute Haptik, gutes Rückstellverhalten, hohe Verschleißbeständigkeit, schlagzäh

Typische Anwendungsgebiete:

Dichtelemente, Federelemente, Gleitelemente, Haptikkomponenten, industrielle Güter, Rollen, Zahnräder, Zahnriemen

Branchen:

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

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1250.00
------------------------------------------	---------

Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa ISO 527-1	49.0
Bruchdehnung in % ISO 527-1	345.0
Druckfestigkeit in MPa ISO 604	0.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eU	100.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m ² ISO 179-1eA	100.0
Druckverformungsrest bei 23°C in % ISO 815-1	42
Druckverformungsrest bei 70°C in % ISO 815-1	63
Shore-D-Härte DIN ISO 7619-1	72

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % ISO 294-4	0.60
Schwindung quer zur Fließrichtung in % ISO 294-4	0.65

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknungsempfehlung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 90°C

Trocknungszeit: 2 - 3 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: 27.04.2024

Am Weidenbach 8-10
51491 Overath

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

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