BARLOG Plastics
Mehr aus Polymer.

Technisches Datenblatt
KEBAFLEX – H / SPAS 55 A.02

TPE-S, Shore A55, modifiziert für gute Haftung an haftungsmodifizierten Polyamiden wie PA6, PA66, PA6.12 oder teilaromatischen PA-Typen wie z.B. GRIVORY GV oder GRIVORY HT (Hersteller EMS-GRIVORY)

Polymer: TPE-S

ISO Bezeichnung: TPS-SEBS

Produktgruppe: TPE

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

Unter dem Handelsnamen KEBAFLEX / S vertreiben wir ein Sortiment an thermoplastischen Elastomer-Compounds auf Basis SEBS/PP. KEBAFLEX / S ist in verschiedenen Shore-Härten von unter A10 bis über D50 verfügbar und wird wegen der kostengünstigen Verarbeitung im Spritzgussverfahren gerne als Ersatz für Gummi eingesetzt. Es ist weich und flexibel, frei einfärbbar, zeigt ein gutes elastisches Verhalten bis 100°C und bietet eine angenehme Haptik. Es steht ein breites Sortiment an modifzierten Compounds zur Verfügung, z.B. haftungsmodifzierte Typen für 2K-Spritzguss, bedruckbare Typen, Varianten mit optimiertem Druckverformungsrest, usw.

Eigenschaften:

flexibel, gute Haptik, haftungsmodifiziert, teilkristallin, weich

Typische Anwendungsgebiete:

Dichtelemente, Dichtungen, Griffe, Haptikkomponenten

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Industrie, Maschinenbau, Möbelindustrie, Sport & Freizeit

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1	1100.00

Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa | ISO 527-1	3.0
Bruchdehnung in % | ISO 527-1	400.0
Shore-A-Härte | DIN ISO 7619-1	55
Spannung bei 10% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	0.40
Spannung bei 50% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	1.20
Spannung bei 100% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	1.80
Spannung bei 300% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	2.90

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % | ISO 294-4	2.80
Schwindung quer zur Fließrichtung in % | ISO 294-4	1.00

Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner
Temperatur: 80°C
Trocknungszeit: 3 – 4 h
Restfeuchte: < 0,02%

Temperaturen:

Massetemperatur: 230 – 270°C
Werkzeugtemperatur: 40 – 60 °C

Allgemeine Verarbeitungshinweise:

Die relativ hohe Viskosität verlangt hohe Einspritzgeschwindigkeiten und mittleren Einspritzdruck. Zur Vermeidung hoher innerer Spannungen, und zur Verbesserung der 2K-Haftung, ist der Nachdruck so niedrig wie möglich zu halten, sowie die Haltezeiten von Spritzdruck und Nachdruck so kurz wie möglich zu wählen.

Eine Massetemperatur an der oberen Grenze verbessert die Haftung ebenfalls.

Eine sehr gute Entlüftung der Kavität ist Grundvoraussetzung zum erreichen einer hohen Einspritzgeschwindigkeit und, damit einhergehend, guter Haftung und einer guten Oberflächenqualität.

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: 29.03.2024

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