Technisches Datenblatt
KEBAFLEX / SG 45 HT A.01 schwarz

TPE-S, Shore A46, schwarz

Polymer: TPE-S

ISO Bezeichnung: TPS-SEBS-MD

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, gutes Rückstellverhalten, teilkristallin, weich

Typische Anwendungsgebiete:

Dichtungen, Faltenbälge, Haptikkomponenten, Spielwaren

Branchen:

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Maschinenbau

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1	1150.00

Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa | ISO 527-1	3.3
Bruchdehnung in % | ISO 527-1	250.0
Shore-A-Härte | DIN ISO 7619-1	46
Spannung bei 10% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	0.40
Spannung bei 50% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	1.10
Spannung bei 100% Dehnung in MPa | DIN EN ISO 527-1	1.90

Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (0,8 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (3,2 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB

Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

Nur zur evtl. Beseitigung von Oberflächenfeuchte notwendig:
Trocknerbauart: Trockenlufttrockner
Temperatur: 80°C
Trocknungszeit: 3 – 4 h

Temperaturen:

Massetemperatur: 200 – 240°C
Werkzeugtemperatur: 20 – 40 °C

Allgemeine Verarbeitungshinweise:

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

Eine sehr gute Entlüftung der Kavität ist Grundvoraussetzung zum erreichen einer hohen Einspritzgeschwindigkeit und, damit einhergehend, 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	Telefon +49 (0)2206 90851-100	E-Mail: kontakt@barlog.de
51491 Overath	Telefax +49 (0)2206 90851-199	Web: www.barlog.de