Technisches Datenblatt
KEBAFLEX / P D40.3 HR FC

Polyester-Elastomer, Shore D39, geeignet für Anwendungen im Lebensmittelkontakt

Polymer: TPC-ET

ISO Bezeichnung: TPC-ET

Produktgruppe: TPE

Kurzbeschreibung Produktfamilie:

KEBAFLEX / P steht für ein Sortiment aus thermoplastischen Polyester-Elastomeren. Diese Werkstoffgruppe zeichnet sich durch sehr gute Flexibilität und Rückstellverhalten, konstante Eigenschaften über einen breiten Temperaturbereich, ein gutes Gleit- und Verschleißverhalten, sowie Langlebigkeit bei dynamischer Belastung aus.

Eigenschaften:

flexibel, gute Gleiteigenschaften, gutes Rückstellverhalten, hohe Verschleißbeständigkeit, konform für Lebensmittelkontakt (nach 10/2011 EG), teilkristallin

Typische Anwendungsgebiete:

Dichtelemente, Dichtungen, Faltenbälge, Federelemente, Gleitelemente, Haptikkomponenten, industrielle Güter, Kolben, Rollen, Schläuche, Ventile, Zahnriemen

Branchen:

Automobilbau, Elektro- und Elektronikindustrie, Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Lebensmittel verarbeitende Industrie, Maschinenbau, Medizintechnik, Möbelindustrie, Sanitärindustrie, Sport & Freizeit

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m³ | ISO 1183-1	1120.00

Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa | ISO 527-1	21.0
Bruchdehnung in % | ISO 527-1	800.0
Schlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C in kJ/m² | ISO 179-1eU	100.0
Shore-D-Härte | DIN ISO 7619-1	39.0

Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in % | ISO 294-4	1.10
Schwindung quer zur Fließrichtung in % | ISO 294-4	1.00

Thermische Eigenschaften

Schmelztemperatur (DSC, 10°C/min) in °C | ISO 11357-1/-3	195.0
Brandverhalten (1,6 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB
Brandverhalten (3,2 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10	HB

Verarbeitungshinweise:
Vortrocknungsempfehlung:

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner
Temperatur: 100°C
Trocknungszeit: 3 – 6 h
Restfeuchte: <0,04%

Temperaturempfehlung:

Massetemperatur: 190 – 240°C
Werkzeugtemperatur: 30 – 80 °C

Allgemeine Verarbeitungshinweise:

KEBAFLEX / P kann auf Standard-Spritzgussmaschinen verarbeitet werden. Die gewählte Zylinderkapazität sollte zur Vermeidung thermischer Materialschädigungen 2 – 3 Schuss nicht überschreiten.

Aufgrund der speziellen Eigenschaften kann KEBAFLEX / P 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.

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