

# Technisches Datenblatt

## KEBAFLEX / P D25.1 grau 017001

Polyester-Elastomer, Shore D25

**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, teilkristallin, weich

### **Typische Anwendungsgebiete:**

Deckel, Dichtelemente, Gleitelemente, Haptikkomponenten, Lebensmittelverpackungen, Spielwaren

### **Branchen:**

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Industrie, Landwirtschaft, Lebensmittel verarbeitende Industrie, Maschinenbau, Medizintechnik, Sport & Freizeit

## Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m <sup>3</sup>   ISO 1183-1	1010
--	------

## Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa   ISO 527-1	7.5
Bruchdehnung in %   ISO 527-1	650.0
Shore-D-Härte   DIN ISO 7619-1	25
Spannung bei 10% Dehnung in MPa   DIN EN ISO 527-1	1.30
Spannung bei 50% Dehnung in MPa   DIN EN ISO 527-1	2.60
Spannung bei 100% Dehnung in MPa   DIN EN ISO 527-1	3.40
Spannung bei 300% Dehnung in MPa   DIN EN ISO 527-1	4.90

## Rheologische Eigenschaften

Schwindung in Fließrichtung in %   ISO 294-4	1.20
Schwindung quer zur Fließrichtung in %   ISO 294-4	1.30

## Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (0,4 mm Wandstärke)   IEC 60695-11-10	HB
--	----

## Thermische Eigenschaften

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:****Vortrocknungsempfehlung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 60 – 80°C

Trocknungszeit: 2 – 4 h

Restfeuchte: <0,04%

**Verarbeitungstemperaturen:**

Massetemperatur: 200 – 250°C

Werkzeugtemperatur: 20 – 50 °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 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: 17.04.2024

Am Weidenbach 8-10  
51491 Overath

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

E-Mail: [kontakt@barlog.de](mailto:kontakt@barlog.de)  
Web: [www.barlog.de](http://www.barlog.de)