

Technisches Datenblatt

KEBAFLEX / U FE 181105/2 natur

KEBAFLEX / U FE 181105/2 natur ist ein TPU mit einer Shore-Härte von A 70. Es zeichnet sich durch hohe Flexibilität, sehr gute Verschleiß- und Abriebfestigkeit sowie gutem Dämpfungs- und Rückstellverhalten 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, gutes Rückstellverhalten, hohe Verschleißbeständigkeit, schlagzäh

Typische Anwendungsgebiete:

Dichtelemente, Federelemente, Gleitelemente, Haptikkomponenten, industrielle Güter, stoßfeste Gehäuse, Zahnräder, Zahnriemen

Branchen:

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

Physikalische Eigenschaften

Dichte in kg/m ³ ISO 1183-1	1180.00
--	---------

Mechanische Eigenschaften

Bruchspannung in MPa ISO 527-1	40.0
Bruchdehnung in % ISO 527-1	900.0
Druckverformungsrest bei 23°C in % ISO 815-1	25
Druckverformungsrest bei 70°C in % ISO 815-1	35
Shore-A-Härte DIN ISO 7619-1	70
Spannung bei 100% Dehnung in MPa DIN EN ISO 527-1	2.50
Spannung bei 300% Dehnung in MPa DIN EN ISO 527-1	5.00
Weiterreißwiderstand in kN/m DIN ISO 34-1	45.00

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

Thermische Eigenschaften

Brandverhalten (3,2 mm Wandstärke) | IEC 60695-11-10

HB

Verarbeitungshinweise:**Vortrocknungsempfehlung:**

Trocknerbauart: Trockenlufttrockner

Temperatur: 90°C

Trocknungszeit: 3 – 4 h

Restfeuchte: < 0,02%

Temperaturen:

Massetemperatur: 200 – 215°C

Werkzeugtemperatur: 20 – 40°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.

Verweilzeit auf der Maschine:

Kurze Verweilzeit anstreben, bei der Produktionsunterbrechung Zylinder leeren, Temperatur absenken, beim Wiederauffahren mit frischem Material spülen.

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: 26.04.2024

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