

Produktdatenblatt **KEBAFLEX /P FE190201** (Entwicklungsprodukt*)

Polyester-Elastomer, Shore D25, geeignet für Lebensmittelkontakt

Polymer: TPC-ET

Produktgruppe: KEBAFLEX / P

Kurzbeschreibung Produktgruppe:

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 :

teilkristallin, flexibel, weich, konform für Lebensmittelkontakt (nach 10/2011 EG)

Typische Anwendungsgebiete:

Dichtelemente, Gleitelemente, Deckel, Haptikkomponenten, Lebensmittelverpackungen, Spielwaren

Branchen:

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

RHEOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

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

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

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

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte kg/m ³ ISO 1183	1010.00
---------------------------------------	---------

Verarbeitungshinweise

Allgemeine Verarbeitungshinweise:

Vortrocknung:

Aufgrund der geringen Wasseraufnahme kann in der Regel auf das Vortrocknen verzichtet werden. Zur Verbesserung der Oberflächenqualität kann Vortrocknen im Trockenlufttrockner 2 - 4h bei 60 - 80°C sinnvoll sein.

Verarbeitungstemperaturen:

Massetemperatur: 200 - 250°C

Werkzeugtemperatur: 20 - 50 °C

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.

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.

ERSTELLDATUM 09.09.19