

Produktdatenblatt KEBAFLEX / U A 63 ST B01 natur

KEBAFLEX / U A63 ST B01 ist ein TPU mit einer Shore-Härte von A 63. Es zeichnet sich durch hohe Flexibilität sowie sehr gute Verschleiß- und Abriebfestigkeit aus.

Polymer: TPE-U

Produktgruppe: KEBAFLEX / U

Kurzbeschreibung Produktgruppe:

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 :

teilkristallin, flexibel, gutes Rückstellverhalten, gute Gleiteigenschaften, hohe Verschleißbeständigkeit

Typische Anwendungsgebiete:

stoßfeste Gehäuse, Zahnriemen, Haptikkomponenten, Rollen, Kabelummantelungen

Branchen:

Automobilbau, Haushaltsgeräte, Maschinenbau

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Bruchspannung MPa ISO 527-1	35.0
Bruchdehnung % ISO 527-1	1000.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei 23°C kJ/m ² ISO 179-1eA	100.0
Kerbschlagzähigkeit (Charpy) bei -30°C kJ/m ² ISO 179-1eA	100.0
Druckverformungsrest bei 23°C % ISO 815-1	25
Druckverformungsrest bei 70°C % ISO 815-1	42
Druckverformungsrest bei 100°C % ISO 815-1	58
Shore-A-Härte DIN ISO 7619-1	63
Spannung bei 100% Dehnung MPa DIN EN ISO 527-1	1.50
Spannung bei 300% Dehnung MPa DIN EN ISO 527-1	2.00

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte kg/m ³ ISO 1183	1170.00
---------------------------------------	---------

Verarbeitungshinweise

Vortrocknung:
KEBAFLEX / U muss vor der Verarbeitung vortrocknet werden.

Vortrocknungsempfehlung:
Trocknerbauart: Trockenlufttrockner
Temperatur: max. 90°C
Trocknungszeit: 2-3 h (Variierend je nach Startfeuchte)
Feuchtigkeitsgehalt < 0,02 % (Mittels Messung überprüfen)

Verarbeitungstemperaturen:
Hintere Zone: 180 - 200°C
Mittlere Zone: 190 - 210°C
Vordere Zone: 200 - 220°C
Düse: 200 - 220°C

Massetemperatur: 200 - 220°C
Werkzeugtemperatur: 20 - 50°C

Entformung:
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.