

EX Reihe – Extrusion

MÖGLICHE EINSATZGEBIETE:

- Tür- und Fensterdichtungen
- Coextrusion (hart/weich Kombinationen)

Alternativwerkstoff zu PVC-P
gute Schweißbarkeit
weites Härtespektrum verfügbar
leicht einzufärben

EX Reihe¹ – Standard-Compounds für Extrusion, natur, mit Haftung zu Polypropylen

	Farbe	Härte DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Dichte DIN EN ISO 1183- 1:2004 g/cm ³	Reißfestigkeit ^{2 3} DIN 53504 / ISO 37 N/mm ²	Weiterreißfestigkeit DIN ISO 34-1 Methode B (b) (Graves) N/mm	Reißdehnung ^{2 3} DIN 53504 / ISO 37 %	Compression Set ² ISO 815 %			
							22h/ 100°C	22h/ -25°C	22h/ 70°C	72h/ 23°C
TP3CDB	natur	30	1.15	3.5	9	500	70	70	35	10
TP4CDB	natur	40	1.19	4.0	14	500	70	70	35	15
TP5CDB	natur	50	1.19	4.0	15	550	75	75	45	15
TP6CDB	natur	60	1.18	4.5	16	530	75	80	45	20
TP7CDB	natur	70	1.18	5.0	17	500	85	85	50	30
TP8CDB	natur	80	1.18	5.5	23	500	85	85	70	30
TP9CDB	natur	90	1.16	6.0	21	500	90	90	85	35

¹ Für den Außeneinsatz nicht empfehlenswert; geeignete Typen siehe EX/UV Reihe.

² Zur Ermittlung der mechanischen Werte wurden die Prüfstäbe aus extrudierten Bändern gestanzt.

³ Abweichend zur ISO 37 wird der S2 Stab mit 200mm/min Vorschubgeschwindigkeit geprüft

Diese Datenblätter zeigen nur einen kleinen Auszug aus dem gesamten THERMOLAST® Programm. Bei der Auswahl des für Sie passenden Compounds ist Ihnen KRAIBURG TPE gerne behilflich.

Anmerkung: Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Im Falle neuer Erkenntnisse und Erfahrungen können sich die vorliegenden Informationen ändern. Unsere Prüfberichte beruhen auf Messungen an Stichproben und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie eignen sich nicht für Spezifikationen und entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Somit übernimmt KRAIBURG TPE keine Gewähr und keine Haftung in Verbindung mit der Nutzung dieser Informationen.

EX Reihe – Extrusion

EX Reihe¹ – Standard-Compounds für Extrusion, natur, mit Haftung zu Polyethylen

	Farbe	Härte DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Dichte DIN EN ISO 1183- 1:2004 g/cm ³	Reißfestigkeit ^{2 3} DIN 53504 / ISO 37 N/mm ²	Weiterreißfestigkeit DIN ISO 34-1 Methode B (b) (Graves) N/mm	Reißdehnung ^{2 3} DIN 53504 / ISO 37 %	Compression Set ² ISO 815 %		
							22h/ -25°C	22h/ 70°C	72h/ 23°C
TP5CDE	natur	49	1.17	5.1	20	727	60	35	10
TP6CDE	natur	57	1.16	5.9	24	754	70	35	15

EX Reihe¹ – Standard-Compounds für Extrusion, schwarz, mit Haftung zu Polypropylen

	Farbe	Härte DIN 53505 Sh A	Dichte DIN 53479 g/cm ³	Reißfestigkeit ² DIN 53504 N/mm ²	Weiterreißfestigkeit DIN ISO 34-1 Methode B (Graves) N/mm	Reißdehnung ² DIN 53504 %	Compression Set ² ISO 815 %			
							22h/ 100°C	22h/ 25°C	22h/ 70°C	72h/ 23°C
TP3CDZ	schwarz	30	1.15	3.5	9	500	70	70	40	10
TP4CDZ	schwarz	40	1.19	4.0	14	500	70	70	40	10
TP5CDZ	schwarz	50	1.19	4.0	15	550	70	70	40	15
TP6CDZ	schwarz	60	1.18	4.5	16	500	75	75	45	20
TP7CDZ	schwarz	70	1.18	5.0	17	500	85	85	55	25
TP8CDZ	schwarz	80	1.18	5.5	23	500	85	85	70	30
TP9CDZ	schwarz	90	1.16	6.0	21	500	90	90	85	35

Diese Datenblätter zeigen nur einen kleinen Auszug aus dem gesamten THERMOLAST® Programm. Bei der Auswahl des für Sie passenden Compounds ist Ihnen KRAIBURG TPE gerne behilflich.

Anmerkung: Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Im Falle neuer Erkenntnisse und Erfahrungen können sich die vorliegenden Informationen ändern. Unsere Prüfberichte beruhen auf Messungen an Stichproben und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie eignen sich nicht für Spezifikationen und entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Somit übernimmt KRAIBURG TPE keine Gewähr und keine Haftung in Verbindung mit der Nutzung dieser Informationen.

EX Reihe – Extrusion

MATERIALVORTEILE:

- keine Wechselwirkung mit anderen Materialien (z.B. PVC-U, PP, PS, ABS, POM, PA, PC, PMMA)
- naturfarbene Compounds sind leicht einzufärben
- gute mechanische Eigenschaften
- glatte Oberfläche
- Haftung zu PP/PE
- verschweißbar
- acryllackbeständig
- Temperatureinsatzbereich: -40°C bis $+70^{\circ}\text{C}$
- halogenfrei
- recyclingfähig

VERARBEITUNG:

- Standard bzw. Polyolefin-Extruder (25D empfehlenswert)
- Verarbeitungstemperatur bei 30 – 55 Shore A: 140°C bis 160°C (max. 210°C)
- Verarbeitungstemperatur bei 60 – 90 Shore A: 160°C bis 180°C (max. 220°C)
- Extrusion unter ausreichender Scherung (Lochplatte und Siebe sind empfehlenswert)
- auch Spritzguss möglich

Diese Datenblätter zeigen nur einen kleinen Auszug aus dem gesamten THERMOLAST® Programm. Bei der Auswahl des für Sie passenden Compounds ist Ihnen KRAIBURG TPE gerne behilflich.

Anmerkung: Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Im Falle neuer Erkenntnisse und Erfahrungen können sich die vorliegenden Informationen ändern. Unsere Prüfberichte beruhen auf Messungen an Stichproben und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie eignen sich nicht für Spezifikationen und entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Somit übernimmt KRAIBURG TPE keine Gewähr und keine Haftung in Verbindung mit der Nutzung dieser Informationen.