

## EX – Extrusión y inyección

**EJEMPLOS APLICACIONES :**

- Empequetaduras de puertas y ventanas
- Co-extrusión ( combinaciones duro-blando)
- Perfil de empaquetaduras

**Mezclas estándares para efusión, negro con adhesión a polipropileno**

	color	Dureza DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densidad DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm <sup>3</sup>	Resistencia a la tracción <sup>1</sup> DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Resistencia al desgarre DIN ISO 34-1 Methode B (b) (Graves) N/mm	Alargamiento a la rotura <sup>1</sup> DIN 53504 / ISO 37 %	Set de Compresión ISO 815 %			
							22h/ 100°C	22h/ -25°C	22h/ 70°C	72h/ 23°C
<b>TP3CDB</b>	natural	30	1.15	3.5	9	500	70	70	35	10
<b>TP4CDB</b>	natural	40	1.19	4.0	14	500	70	70	35	15
<b>TP5CDB</b>	natural	50	1.19	4.0	15	550	75	75	45	15
<b>TP6CDB</b>	natural	60	1.18	4.5	16	530	75	80	45	20
<b>TP7CDB</b>	natural	70	1.18	5.0	17	500	85	85	50	30
<b>TP8CDB</b>	natural	80	1.18	5.5	23	500	85	85	70	30
<b>TP9CDB</b>	natural	90	1.16	6.0	21	500	90	90	85	35

<sup>1</sup> velocidad di travesa 200 mm/min

Esta información es un extracto del programa THERMOLAST®. Por favor contacte con KRAIBURG TPE para seleccionar la mezcla que se ajuste a sus requerimientos

Observaciones: La Información proporcionada en esta documentación se ajusta a nuestro conocimiento del tema a la fecha de su publicación. Esta información puede ser sujeta a revisión en caso nuevos conocimientos y experiencias estén disponibles. Los resultados de las pruebas que efectuamos a nuestras muestras, determinan únicamente la descripción técnica de nuestros productos, por lo que al cliente no se le absuelve de efectuar las pruebas pertinentes para los procesos que requiera. Por lo tanto, KRAIBURG TPE no garantiza ni assume ninguna responsabilidad en el uso de esta información.

© 2010 by KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG, 22.03.2010

**CUSTOM-ENGINEERED TPE AND MORE**

KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG Friedrich-Schmidt-Strasse 2 D-84478 Waldkraiburg GERMANY  
Sujeto a cambio y error, revise [www.kraiburg-tpe.com](http://www.kraiburg-tpe.com) para obtener la última versión

## EX – Extrusión

### Mezclas estándares para efusión, natural con adhesión a Polyethylen

	color	Dureza DIN 53505 / ISO 868 Sh A	Densidad DIN EN ISO 1183-1:2004 g/cm <sup>3</sup>	Resistencia a la tracción <sup>1</sup> DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Resistencia al desgarre DIN ISO 34-1 Methode B (b) (Graves) N/mm	Alargamiento a la rotura <sup>1</sup> DIN 53504 / ISO 37 %	Set de Compresión ISO 815 %		
							22h/ -25°C	22h/ 70°C	72h/ 23°C
TP5CDE	natural	49	1.17	5.1	20	727	60	35	10
TP6CDE	natural	57	1.16	5.9	24	754	70	35	15

### Mezclas estándares para efusión, negro con adhesión a polipropileno

	color	Dureza DIN 53505 Sh A	Densidad DIN 53479 g/cm <sup>3</sup>	Resistencia a la tracción <sup>1</sup> DIN 53504 / ISO 37 N/mm <sup>2</sup>	Resistencia al desgarre DIN ISO 34-1 Methode B (b) (Graves) N/mm	Alargamiento a la rotura <sup>1</sup> DIN 53504 / ISO 37 %	Set de Compresión ISO 815 %			
							22h/ 100°C	22h/ -25°C	22h/ 70°C	72h/ 23°C
TP3CDZ	negro	30	1.15	3.5	9	500	70	70	40	10
TP4CDZ	negro	40	1.19	4.0	14	500	70	70	40	10
TP5CDZ	negro	50	1.19	4.0	15	550	70	70	40	15
TP6CDZ	negro	60	1.18	4.5	16	500	75	75	45	20
TP7CDZ	negro	70	1.18	5.0	17	500	85	85	55	25
TP8CDZ	negro	80	1.18	5.5	23	500	85	85	70	30
TP9CDZ	negro	90	1.16	6.0	21	500	90	90	85	35

Esta información es un extracto del programa THERMOLAST®. Por favor contacte con KRAIBURG TPE para seleccionar la mezcla que se ajuste a sus requerimientos

Observaciones: La Información proporcionada en esta documentación se ajusta a nuestro conocimiento del tema a la fecha de su publicación. Esta información puede ser sujeta a revisión en caso nuevos conocimientos y experiencias estén disponibles. Los resultados de las pruebas que efectuamos a nuestras muestras, determinan únicamente la descripción técnica de nuestros productos, por lo que al cliente no se le absuelve de efectuar las pruebas pertinentes para los procesos que requiera. Por lo tanto, KRAIBURG TPE no garantiza ni assume ninguna responsabilidad en el uso de esta información.

## EX – Extrusión y inyección

### VENTAJAS MATERIALES:

- Alternativa al PVC- P
- Soldadura fácil
- Ninguna interacción con otros materiales (ejem. PVC-U, PP, PS, ABS, POM ...)
- Mezclas naturales fáciles de teñir
- Buena propiedades mecánicas
- Superficie lisa
- Adhesión a PP/PE
- Resistencia al acrílico
- Temperature de servicio entre: -40 C a +70 C
- Sin halógeno
- Recyclable
- Amplia gama de dureza dispnible

<sup>1</sup> los valores mecánicos se determinan con probetas estampando bandas extrudadas.

<sup>2</sup> No recomiendo para aplicaciones externas. Mezclas convenientes véase serie EX/UV.

Esta información es un extracto del programa THERMOLAST®. Por favor contacte con KRAIBURG TPE para seleccionar la mezcla que se ajuste a sus requerimientos

Observaciones:	La Información proporcionada en esta documentación se ajusta a nuestro conocimiento del tema a la fecha de su publicación. Esta información puede ser sujeta a revisión en caso nuevos conocimientos y experiencias estén disponibles. Los resultados de las pruebas que efectuamos a nuestras muestras, determinan únicamente la descripción técnica de nuestros productos, por lo que al cliente no se le absuelve de efectuar las pruebas pertinentes para los procesos que requiera. Por lo tanto, KRAIBURG TPE no garantiza ni assume ninguna responsabilidad en el uso de esta información.
----------------	---

© 2010 by KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG, 22.03.2010

*CUSTOM-ENGINEERED TPE AND MORE*

KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG Friedrich-Schmidt-Strasse 2 D-84478 Waldkraiburg GERMANY

Sujeto a cambio y error, revise  
[www.kraiburg-tpe.com](http://www.kraiburg-tpe.com) para obtener la última  
versión