



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Profil, massiv, hell

60 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt / UHF-Vulkanisation

Richtrezeptur von Hüls (jetzt Evonik)	P 664
Buna AP 258)*	65,0
Buna AP 147)**	40,0
CSM	10,0
Magnesiumoxid	4,0
Sachtleben R-KB-2)***	10,0
Stearinsäure	1,0
AKTISIL VM 56	170,0
Kagevest 25 (ex Polyvest 25)	2,0
Tudalen B 8014 Extra	50,0
A-C 617	5,0
PAT 44/04	3,0
Zinkoxid RS	10,0
Vulkacit D	1,0
Rhenogran ZDBC-80	2,5
Vulkacit Mercapto	1,2
Vulkacit Thiuram	0,7
Tellurac-Batch (Ethyl Tellurac / Buna AP 147** = 1:1)	0,8
Rhenocure ZAT-Batch (Buna AP 147** / Rhenocure ZAT-70 = 1:1)	2,0
Schwefel	1,5
Rhenogran CaO-80	10,0
Corax N 550	0,8
Eisenoxidrot	0,4
Summe phr	390,9
Dichte	g/cm ³ 1,38

)* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 3973

)** Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 2470

)*** Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Titandioxid R-KB-2

Physikalische Eigenschaften

Härte	Shore A	ca. 60
Zugfestigkeit	MPa	ca. 6,5
Reißdehnung	%	ca. 550

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.