



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Allgemeine Anwendung, hell

70 Shore A, EPDM, peroxidvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von Akzo	RAL 4906.1
Polysar EPDM 346)*	70,0
Polysar EPDM 585)**	30,0
Zinkoxid RS	5,0
SILLITIN N 85	150,0
Mistron Vapor)***	30,0
Protektor G 3108	5,0
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)	20,0
Geniosil GF 58	1,0
EDMA	2,0
Kezadol GR	10,0
Perkadox 14-40B-gr	6,3
Summe phr	329,3
Dichte g/cm ³	1,45

)* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 2470

)** Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 3960Q

)** Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: ImerFlex T10C

Mooney Viskosität

MS 121°C	DIN 53523	MU	20
----------	-----------	----	----

Mooney Scorch

MS 121°C	DIN 53524	min	27,6
----------	-----------	-----	------

Monsanto Rheometer, ± 3°, 180°C

t _i	min	0,50
t ₅	min	1,25
t ₉₀	min	7,65
t ₁₀₀	min	28,80
Delta S	Nm	11,52

Physikalische Eigenschaften

Salzbad-Vulkanisation @ 220°C

			1 min	2 min	3 min
Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	70	73	73
Spannungswert 100 %	DIN 53504, S2	MPa	4,6	5,1	5,1
Zugfestigkeit	DIN 53504, S2	MPa	6,9	8,7	9,1
Reißdehnung	DIN 53504, S2	%	190	200	210

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.