



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Allgemeine Anwendung, hell

80 Shore A, EPDM, peroxidvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von Akzo		RAL 4906.2
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)		5,0
Geniosil GF 58		1,0
EDMA		2,0
Kezadol GR		10,0
Perkadox 14-40B-gr		6,3
Summe phr		314,3
Dichte	g/cm ³	1,52

)* 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 30

Mooney Scorch

MS 121°C DIN 53524 min 12,5

Monsanto Rheometer, ± 3°, 180°C

t _i	min	0,25
t ₅	min	1,00
t ₉₀	min	6,85
t ₁₀₀	min	33,75
Delta S	Nm	15,14

Physikalische Eigenschaften

Salzbad-Vulkanisation @ 220°C

			1 min	2 min	3 min
Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	80	81	80
Spannungswert 100 %	DIN 53504, S2	MPa	7,9	8,0	8,2
Zugfestigkeit	DIN 53504, S2	MPa	11,3	11,7	11,8
Reißdehnung	DIN 53504, S2	%	185	185	175

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.