



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Profil, massiv, hell

60 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von DSM (jetzt Arlanxeo)	V 610
Keltan 512)*	50,0
Keltan 578Z)**	50,0
Zinkoxid	5,0
Stearinsäure	1,0
SILLITIN N 85	145,0
Kronos 2056	15,0
Winnofil S	35,0
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)	55,0
Protektor G 3108	5,0
Caloxol W3	10,0
TMTD	0,8
TDEC	0,8
DPTT	0,8
MBT	1,5
ETU	1,0
Schwefel	2,0
Summe phr	377,9

)* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 4450

)** Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 5470 oder Keltan 5470Q

Mischungsherstellung

3-D Branbury-Kneiter, Volumen 47,5 l

Überfüllung	%	5
Rotordrehzahl	U/min	35
Mischreihenfolge:		
Kautschuk	min	0
Rest außer Caloxol, Beschleuniger, Schwefel	min	1
Entleeren	min	6,5
Mischungstemperatur unmittelbar nach Auswurf	°C	ca. 110

auf nachgeschalteter Walze aufmischen: Caloxol, Beschleuniger, Schwefel



V 610

Berstorff-Extruder Ø 90 mm 16D

Extrusionsbedingungen		mit Vakuum
Extrudertemperaturzonen	°C	30-30-40
Kopftemperatur	°C	40
Länge des Salzbad	m	10
Vulkanisationstemperatur	°C	240
Abzugsgeschwindigkeit	m/min	5
Profilabmessungen	mm	7 x 22

Physikalische Eigenschaften

Dichte	g/cm ³	1,40
Härte	Shore A	61
Zugfestigkeit	MPa	6,5
Reißdehnung	%	620

Druckverformungsrest

72 h @ 20°C	%	14
-------------	---	----

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.