



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Profil, massiv, hell

60 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von DSM (jetzt Arlanxeo)	V 1662
Keltan 778Z)*	100,0
Zinkoxid	5,0
Stearinsäure	2,0
Winnofil S	35,0
SILLITIN N 85	145,0
Silquest A-172NT	2,0
Kronos 2056	15,0
Process Oil P 100 (ex Sunpar 150)	55,0
Protektor G 3108	5,0
Caloxol W3	8,0
TMTD	0,8
TDEC	0,8
DPTT	0,8
MBT	1,5
ETU	1,0
Schwefel	2,0
Summe phr	378,9

)* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 5470C

Mischungsherstellung

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

Überfüllung	%	10
Rotordrehzahl	U/min	35
Mischreihenfolge:		
Kautschuk	min	0
Rest außer Caloxol, Beschleuniger, Schwefel	min	1
Entleeren	min	5
Mischungstemperatur unmittelbar nach Auswurf	°C	120

auf nachgeschalteter Walze aufmischen: Caloxol, Beschleuniger, Schwefel



V 1662

Mooney Viskosität

ML (1+4) 100°C	MU	32
----------------	----	----

Rheometer, 180°C

Delta S	Nm	3,88
Opt. Zeit	min	6,8
Anvulkanisationszeit	min	2,2

Berstorff-Extruder Ø 90 mm 16D

Extrusionsbedingungen		mit Vakuum
Extrudertemperaturzonen	°C	40-40-50
Kopftemperatur	°C	55
Länge des Salzbad	m	10
Vulkanisationstemperatur	°C	240
Abzugsgeschwindigkeit	m/min	7,5 / 12,5
Profilabmessungen	mm	7 x 22

Physikalische Eigenschaften

Abzugsgeschwindigkeit

		7,5 m/min	12,5 m/min
Härte	Shore A	57	57
Zugfestigkeit	MPa	6,9	7,0
Reißdehnung	%	660	720
Dichte	g/cm ³	1,41	---

Druckverformungsrest

22 h @ 70°C	%	56	74
-------------	---	----	----

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.