



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Profil, massiv, hell

50 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von DSM (jetzt Arlanxeo)	V 2092
Keltan 512x50)*	150,0
Zinkoxid	5,0
Stearinsäure	1,0
SILLITIN P 87	150,0
Kronos 2056	20,0
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)	35,0
Caloxol W3	6,0
ETU	1,0
TMTD	0,8
DPTT	0,8
TDEC	0,8
MBT	1,5
Schwefel	1,5
Summe phr	373,4

)* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 4450 + 50 phr paraffinisches Öl

Mischungsherstellung

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

Überfüllung	%	20
Rotordrehzahl	U/min	35
Mischreihenfolge:		
Kautschuk	min	0
Rest außer Caloxol, Beschleuniger, Schwefel	min	1
Entleeren	min	4,5
Mischungstemperatur unmittelbar nach Auswurf	°C	ca. 122

auf nachgeschalteter Walze aufmischen: Caloxol, Beschleuniger, Schwefel



Mooney Viskosität

ML (1+4) 100°C MU 53

Rheometer, 160°C

Delta S Nm 4,09
 Opt. Zeit min 24,5
 Anvulkanisationszeit min 3,0

Berstorff-Extruder Ø 90 mm 16D

Extrusionsbedingungen mit Vakuum
 Extrudertemperaturzonen °C 40-60-60
 Kopftemperatur °C 70
 Länge des Salzbad m 10
 Vulkanisationstemperatur °C 240
 Abzugsgeschwindigkeit m/min 7,5
 Profilabmessungen mm 4 x 22

Physikalische Eigenschaften

Härte Shore A 47
 Zugfestigkeit MPa 7,7
 Reißdehnung % 750
 Dichte g/cm³ 1,33

Druckverformungsrest

22 h @ 70°C % 40

Alterung in Luft, 7 d @ 100°C

Härte Shore A 54
 Zugfestigkeit MPa 6,9
 Reißdehnung % 525

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.