

SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Profil, massiv, hell

60 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von DSM (jetzt Arlanxeo)	V 2119
Keltan 778Z)*	100,0
Zinkoxid	5,0
Stearinsäure	1,0
SILLITIN P 87	150,0
Kronos 2056	20,0
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)	60,0
Oleamid	3,0
Caloxol W3	6,0
ETU	1,0
TMTD	0,8
DPTT	0,8
TDEC	0,8
MBT	1,5
Schwefel	1,5
Summe phr	351,4

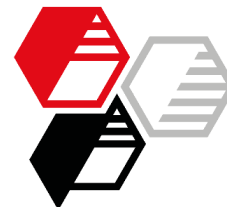
)* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 5470C

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	110

auf nachgeschalteter Walze aufmischen: Caloxol, Beschleuniger, Schwefel



V 2119

Mooney Viskosität

ML (1+4) 100°C	MU	44
----------------	----	----

Rheometer, 160°C

Delta S	Nm	5,06
Opt. Zeit	min	26,0
Anvulkanisationszeit	min	2,4

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	57
Zugfestigkeit	MPa	7,9
Reißdehnung	%	710
Dichte	g/cm ³	1,37

Druckverformungsrest

22 h @ 70°C	%	50
-------------	---	----

Alterung in Luft, 7 d @ 100°C

Härte	Shore A	60
Zugfestigkeit	MPa	7,9
Reißdehnung	%	520

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.