



SONSTIGE ANWENDUNGEN

Extrusion, Profil, massiv, hell

70 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

Richtrezeptur von DSM (jetzt Arlanxeo)	V 2125
Keltan 778Z)*	100,0
Zinkoxid	5,0
Stearinsäure	1,0
SILLITIN P 87	120,0
Perkasil KS 300	30,0
TEA	1,0
Kronos 2056	20,0
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)	50,0
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	342,4

)* 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	7
Mischungstemperatur unmittelbar nach Auswurf	°C	127

auf nachgeschalteter Walze aufmischen: Caloxol, Beschleuniger, Schwefel



V 2125

Mooney Viskosität

ML (1+4) 100°C MU 72

Rheometer, 160°C

Delta S Nm 6,31
 Opt. Zeit min 27,0
 Anvulkanisationszeit min 1,9

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 66
 Zugfestigkeit MPa 9,4
 Reißdehnung % 640
 Dichte g/cm³ 1,39

Druckverformungsrest

22 h @ 70°C % 47

Alterung in Luft, 7 d @ 100°C

Härte Shore A 68
 Zugfestigkeit MPa 9,0
 Reißdehnung % 480

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.