



## SONSTIGE ANWENDUNGEN

### Extrusion, Profil, massiv, hell

#### 65 Shore A, EPDM, peroxidvernetzt / Salzbad-Vulkanisation

| Richtrezeptur von DSM (jetzt Arlanxeo) | V 4243       |
|--|--------------|
| Keltan 512x50 )*                       | 120,0        |
| Keltan 778Z )**                        | 20,0         |
| Stearinsäure                           | 1,0          |
| SILLITIN P 87                          | 200,0        |
| Perkasil KS 300                        | 30,0         |
| Mistron Vapor )***                     | 20,0         |
| Kronos 2056                            | 20,0         |
| Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)     | 25,0         |
| Struktol WB 16                         | 2,0          |
| Protektor G 3108                       | 5,0          |
| Caloxol W3                             | 10,0         |
| Perkadox 14-40                         | 8,0          |
| EDMA                                   | 1,5          |
| <b>Summe phr</b>                       | <b>462,5</b> |

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

)\*\* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 5470C

)\*\*\* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: ImerFlex T10C

### Mischungsherstellung

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

|  |       |     |
|--|-------|-----|
| Überfüllung                                  | %     | 10  |
| Rotordrehzahl                                | U/min | 35  |
| Mischreihenfolge:                            |       |     |
| Kautschuk                                    | min   | 0   |
| Rest außer Caloxol, Perkadox und EDMA        | min   | 1   |
| Entleeren                                    | min   | 4   |
| Mischungstemperatur unmittelbar nach Auswurf | °C    | 120 |

auf nachgeschalteter Walze aufmischen: Caloxol, Perkadox und EDMA



V 4243

**Mooney Viskosität**

ML (1+4) 100°C MU 76

**Rheometer, 180°C**

Delta S Nm 5,32  
 Opt. Zeit min 12,9  
 Anvulkanisationszeit min 2,5

**Berstorff-Extruder Ø 90 mm 16D**

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

**Physikalische Eigenschaften**

Härte Shore A 63  
 Zugfestigkeit MPa 6,8  
 Reißdehnung % 590  
 Dichte g/cm³ 1,45

**Druckverformungsrest**

22 h @ 70°C % 25  
 22 h @ 100°C % 33

**Alterung in Luft, 7 d @ 100°C**

Härte Shore A 66  
 Zugfestigkeit MPa 6,9  
 Reißdehnung % 410

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.