



## ELEKTRISCHE ANWENDUNG

### Kabelisolierung

70 Shore A, EPDM, peroxidvernetzt

Richtrezepturen von HOFFMANN MINERAL	M 432.0	pur		in Kombination mit Kreide	
		3	4	8	9
Buna AP 258 )*		130,0	130,0	130,0	130,0
Stearinsäure		1,0	1,0	1,0	1,0
Zinkoxyd aktiv		5,0	5,0	5,0	5,0
Paraffinwachs 54/56		4,0	4,0	4,0	4,0
SILLITIN Z 86		225,0	---	125,0	---
AKTISIL VM 56		---	225,0	---	125,0
Mikrosöhl 40		---	---	100,0	100,0
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)		15,0	15,0	15,0	15,0
Vulkanox HS/LG		1,0	1,0	1,0	1,0
Vulkanox MB/MG		0,5	0,5	0,5	0,5
TAC/GR 50		2,0	2,0	2,0	2,0
Perkadox 14-40B-pd		8,0	8,0	8,0	8,0
Summe phr		391,5	391,5	391,5	391,5

)\* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 3973

#### Mooney Viskosität

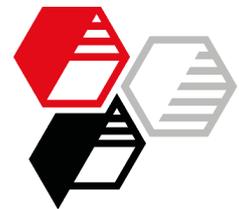
ML (1+4) 120°C	DIN 53523, T3	MU	67	55	44	49
----------------	---------------	----	----	----	----	----

#### Mooney Scorch

ML (5 MU) 120°C	DIN 53523, T4	min	6,4	10,0	22,6	14,0
-----------------	---------------	-----	-----	------	------	------

#### Rotorloses Vulkameter, 180°C

t <sub>5</sub>	DIN 53529, T3	min	1,1	1,1	1,3	1,2
t <sub>90</sub>	DIN 53529, T3	min	10,3	8,9	8,6	8,9



pur  
in Kombination  
mit Kreide

M 432.0      3      4      8      9

**Schwabenthan-Extruder Polytest 30R, Ø 30 mm 15D**

Temperaturzonen      °C      70-70-110

@ 1 m/min Abzugsgeschwindigkeit

Beurteilung nach Garvey )\* ASTM D 2230      **3143**      **3143**      **3142**      **3142**

Drehmoment      Nm      70      60      80      80

@ 50 U/min Schneckendrehzahl

Beurteilung nach Garvey )\* ASTM D 2230      **3142**      **3142**      **3142**      **3142**

Drehmoment      Nm      90      85      90      90

Ausstoß      cm/min      244      248      280      256

Ausstoß      g/min      206      212      238      224

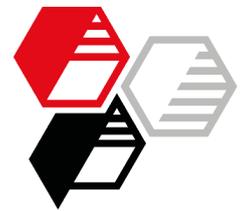
)\* Für die Kabelextrusion sind die Spritzquellung (1. Ziffer) und die Oberfläche (3. Ziffer) der Profile relevant.  
Bewertung: 1 = schlecht, 4 = sehr gut

**Physikalische Eigenschaften**

<b>Vulkanisation @ 180°C</b>			<b>11 min</b>	<b>10 min</b>	<b>10 min</b>	<b>10 min</b>
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,48	1,47	1,48	1,48
Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	72	74	67	69
Spannungswert 100 %	DIN 53504, S2	MPa	4,0	7,4	2,5	3,9
Spannungswert 300 %	DIN 53504, S2	MPa	5,2	---	3,6	---
Zugfestigkeit	DIN 53504, S2	MPa	7,2	12,2	7,5	9,3
Reißdehnung	DIN 53504, S2	%	430	170	480	290
Rückprallelastizität	DIN 53512	%	55	53	56	57
Weiterreißwiderstand	DIN ISO 34-1, A	N/mm	9	4	8	4
Druckverformungsrest 24 h @ 100°C	DIN ISO 815, B	%	17	10	16	10

**Spezifischer Durchgangswiderstand**

Vulkanisat	DIN IEC 93	Ω cm	2,3 x 10 <sup>15</sup>	5,0 x 10 <sup>15</sup>	4,9 x 10 <sup>15</sup>	4,6 x 10 <sup>15</sup>
Lagerung in deion. Wasser @ 70°C	7 d	Ω cm	2,5 x 10 <sup>11</sup>	6,3 x 10 <sup>14</sup>	4,2 x 10 <sup>12</sup>	9,8 x 10 <sup>14</sup>
	14 d	Ω cm	6,3 x 10 <sup>11</sup>	9,6 x 10 <sup>14</sup>	1,5 x 10 <sup>13</sup>	8,7 x 10 <sup>14</sup>
	28 d	Ω cm	2,9 x 10 <sup>10</sup>	4,5 x 10 <sup>14</sup>	3,1 x 10 <sup>12</sup>	5,2 x 10 <sup>14</sup>



	M 432.0	pur		in Kombination mit Kreide	
		3	4	8	9
<b>Alterung in Luft, 168 h @ 100°C</b>					
Härte	Shore A	73	75	67	68
Spannungswert 100 %	MPa	5,6	8,4	3,1	4,7
Zugfestigkeit	MPa	7,7	12,9	6,8	10,0
Reißdehnung	%	310	140	430	240
Δ Härte	Shore A	+1	+1	0	-1
Δ Spannungswert 100 %	%	+40	+14	+24	+21
Δ Zugfestigkeit	%	+7	+6	-9	+8
Δ Reißdehnung	%, rel.	-28	-18	-10	-17

**Weitere Informationen zu diesem Thema:**

[Helle Füllstoffe in Kabelisolierungen auf Basis EPDM, peroxidvernetzt](#)

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.