

## Datenblatt

Artikel:	<b>MM-TPE-S 201.A60</b>	
Beschreibung:	SEBS basiertes thermoplastisches Elastomer (TPE), hohe Temperaturbeständigkeit, hervorragender Druckverformungsrest, sehr gute UV-Stabilität	
Verarbeitung:	Spritzguss, Extrusion	
Farbe:	natur	
Artikel-Nr.:	---	Stand: 11.10.2017

Generelle Eigenschaften	Prüfmethode	Einheit	Wert
Härte	ASTM D 2240	Shore A	60
Dichte	ASTM D 792	g/cm <sup>3</sup>	1,18
Reißfestigkeit	ASTM D 412	MPa	6,50
Elastizitätsmodul 100%	ASTM D 412	MPa	1,80
Elastizitätsmodul 300%	ASTM D 412	MPa	3,30
Bruchdehnung	ASTM D 412	%	700
Druckverformungsrest (23 °C, 22 h)	ASTM D 395	%	14
Druckverformungsrest (70 °C, 22 h)	ASTM D 395	%	28
Druckverformungsrest (100 °C, 22 h)	ASTM D 395	%	51
Abrieb	ASTM D 1630	mm <sup>3</sup>	190
Brandklasse (V0, V1, V2, HB)	analog UL 94		HB
Weiterreißfestigkeit	ASTM D 624	N/mm	32
Alterungsprüfung			
Ozonbeständigkeit (unter Zug)	ASTM D 1149		keine Risse
Schwindung			
Längsschwindung	ASTM D 955	%	2,38
Querschwindung	ASTM D 955	%	1,35
Haftung			
PP, EVA, PE			
Zertifizierung / Norm / Automobil-Spezifikation			
RoHS / ASTM / GM / QK 007000			

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift beruht auf Erfahrung und erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch als unverbindlicher Hinweis. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeitsbedingungen und unterschiedliche Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus unseren Angaben aus. Wir empfehlen zu prüfen, ob sich das Produkt für den vorgesehenen Einsatzzweck eignet. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Unsere Gewährleistung bezieht sich auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation und nach Maßgabe unserer allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

## MM-TPE-S 201.A60

### Verarbeitungsparameter Spritzguss

Trocknung*	°C / h	90 / 2
Zylindertemperatur	°C	150 - 200
Massetemperatur	°C	170 - 210
Werkzeugtemperatur	°C	30 - 60

### Verarbeitungsparameter Extrusion

Trocknung*	°C / h	90 / 2
Zylindertemperatur	°C	150 - 190
Massetemperatur	°C	170 - 200
Werkzeugtemperatur	°C	180 - 210

Bei diesen Angaben handelt es sich um Richtwerte. Die tatsächlichen Parameter sind stark abhängig von den verwendeten Maschinen, daher kann eine Optimierung während der Verarbeitung notwendig sein.

### Bemerkung

\* Vortrocknung wird empfohlen.

Dieses Produkt ist unverträglich mit PVC und Acetal.

Empfohlene Wiederverwertung: 20% mit geringer Abwertung der technischen Eigenschaften.