



ÜBERBLICK

Dryflex AM ist eine Serie von TPE-Compounds, die speziell für die Herstellung von Automatten entwickelt wurden. Sie zeichnen sich durch hohe Kratzfestigkeit und Abriebbeständigkeit aus. Sie sind einfach und mit kurzen Zykluszeiten zu verarbeiten. Das Sortiment umfasst Typen mit hoher Fließfähigkeit, die für komplexe Formteile mit großen Oberflächen entwickelt wurden wie zum Beispiel Kofferraummatten. Weiterhin umfasst das Sortiment Materialien mit geringer Geruchs- und Emissionsentwicklung.

Dryflex AM TPEs benötigen keine Vulkanisation und sind zu 100% recycelbar. Die Compounds sind in kundenspezifischen Farben, in Natur und in Schwarz erhältlich.

TYPISCHE ANWENDUNGEN: Fußmatten, Kofferraummatten, Armaturen, Einlegematten, Getränkehalter-Einlagen und Innenverkleidungen.

INDIVIDUELLE TYPEN: Unten folgend zeigen wir eine Auswahl an verschiedenen Typen, um die Vielfältigkeit von Dryflex AM TPEs zu verdeutlichen. Die Tabelle beinhaltet jedoch nicht alle verfügbaren Typen. Bitte **kontaktieren Sie uns** →, damit wir eine Lösung für Ihre Anforderungen finden können

DRYFLEX AM: SEBS basiert

Gebrauchstemperatur -50°C bis +125°C (ohne Belastung)
Wetter- und Wärmebeständigkeit Ausgezeichnet

	Härte ¹ ISO 868 Shore A	Dichte ISO 2781 g/cm ³	Reißfestigkeit ² ISO 37 Typ 1 MPa	Weiterreißfestigkeit ² ISO 34-1 Methode C N/mm	Brennbarkeit ³ FMVSS 302 mm / min	Abrieb DIN 53516 mm ³	Fogging 80°C ISO 6542 mg	Fogging 100°C ISO 6542 mg
Dryflex AM 50A204B	50	1,08	4,0	20	25	340	<0,30	<1,50
Dryflex AM 55A203B	55	1,10	5,0	21	22	350	<0,30	<1,50
Dryflex AM 65A203B	65	1,10	7,0	26	15	250	<0,30	<1,50
Dryflex AM 75A203B	75	1,09	9,0	36	19	150	<0,30	<1,50

Hochfließfähige Typen

Dryflex AM 65A204B	65	1,09	7,0	25	21	290	<0,30	<1,50
Dryflex AM 75A204B	75	1,09	7,0	30	26	222	<0,30	<1,50

¹ Nach 15 Sekunden

² Quer zur Fließrichtung

³ 2mm Unterstützungsdraht



DRYFLEX AM: SBS / SEBS basiert

Gebrauchstemperatur -50°C bis +75°C (ohne Belastung)
 Wetter- und Wärmebeständigkeit Gut

	Härte ¹ ISO 868 Shore A	Dichte ISO 2781 g/cm ³	Reißfestigkeit ² ISO 37 Typ 1 MPa	Weiterreißfestigkeit ² ISO 34-1 Methode C N/mm	Brennbarkeit ³ FMVSS 302 mm / min	Abrieb DIN 53516 mm ³	Fogging 80°C ISO 6542 mg	Fogging 100°C ISO 6542 mg
Dryflex AM 55A202B	55	1,10	3,0	15	30	500	<0,30	<1,50
Dryflex AM 65A302B	65	1,10	4,0	20	27	450	<0,30	<1,50
Dryflex AM 75A302B	75	1,10	5,0	25	25	400	<0,30	<1,50

¹ Nach 15 Sekunden

² Quer zur Fließrichtung

³ 2mm Unterstützungsdraht

DRYFLEX AM: SBS basiert

Gebrauchstemperatur -50°C bis +75°C (ohne Belastung)
 Wetter- und Wärmebeständigkeit Moderat

	Härte ¹ ISO 868 Shore A	Dichte ISO 2781 g/cm ³	Reißfestigkeit ² ISO 37 Typ 1 MPa	Weiterreißfestigkeit ² ISO 34-1 Method C N/mm	Brennbarkeit ³ FMVSS 302 mm / min	Abrieb DIN 53516 mm ³	Fogging 80°C ISO 6542 mg	Fogging 100°C ISO 6542 mg
Dryflex AM 55A201B	55	1,10	2,2	16	35	-	19,96	67,31
Dryflex AM 65A301B	65	1,12	3,0	22	31	400	16,97	52,08
Dryflex AM 75A301B	75	1,11	4,5	32	28	400	13,45	40,02

¹ Nach 15 Sekunden

² Quer zur Fließrichtung

³ 2mm Unterstützungsdraht

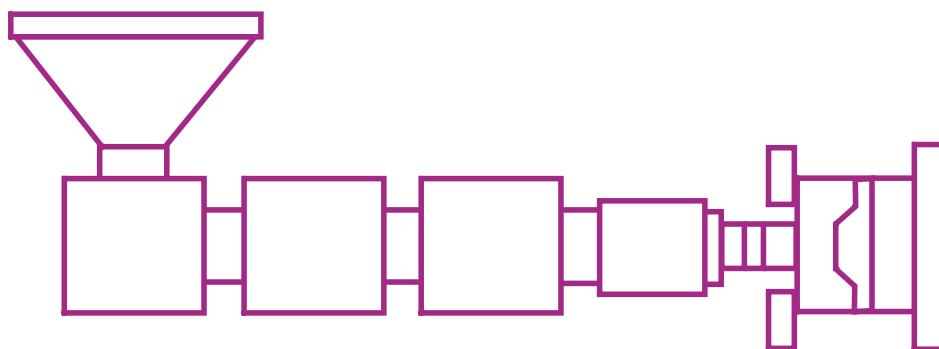


VERARBEITUNG UND LAGERUNG

Dryflex AM TPE Compounds sind optimiert für **Spritzgussverfahren**. Dieser Verarbeitungshinweis dient lediglich als Leitfaden, die genauen Einstellungen hängen von der verwendeten Maschine und dem zu produzierenden Formteil ab.

LAGERUNG	Das Produkt sollte an einem kühlen und trockenen Platz in der Originalverpackung gelagert werden. Dryflex TPEs haben eine Haltbarkeitsdauer von mindestens 12 Monaten ab dem Auslieferungsdatum.
VORTROCKUNG	Nicht notwendig, wenn das Produkt unter normalen Bedingungen gelagert wird. Falls unbefriedigende Oberflächenergebnisse, Blasen, Hohlräume oder Schlieren auftreten, sollte das Material für 2 bis 3 Stunden bei 80°C getrocknet werden.
EINSPRITZGESCHWINDIGKEIT	Mittel-Schnell
EINSPRITZDRUCK	Mittel
STAUDRUCK	Niedrig-Mittel
NACHDRUCK	Ausreichend zum kompletten Befüllen des Werkzeugs
ZYKLUSZEITEN	Die Zykluszeiten sind abhängig von der Temperatur und der Wandstärke
KÜHLZEIT	Darauf achten, dass das Bauteil für die Entformung ausreichend abgekühlt ist.

Empfohlene Starttemperaturen °c



SBS basiert	170 - 190	180 - 200	190 - 210	200 - 210	20 - 60
SBS/SEBS basiert	170 - 190	180 - 200	190 - 210	200 - 220	20 - 60
SEBS basiert	170 - 210	180 - 220	190 - 230	200 - 240	20 - 60

Zusätzliche Informationen zur Verarbeitung finden sich in unseren **Verarbeitungshinweisen**. Diese können auf unserer Internetseite heruntergeladen werden www.hexpolTPE.com →

Die hier bereitgestellten Informationen sind nach bestem Wissen und Gewissen zusammengestellt worden, wir übernehmen jedoch für sämtliche Empfehlungen und Vorschläge keine Haftung, da die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen. Die genannten Werte stellen einen Indikator dar und können je nach eingesetztem Typ und der Produktionsanlage variieren. Dryflex ist eine eingetragene Marke und Eigentum der HEXPOL Unternehmensgruppe. Änderungen vorbehalten, für die aktuellste Version siehe www.hexpolTPE.com DE_181127