



## PANORAMA

La gamme de TPE Dryflex AM a été conçue pour les pièces d'habillage intérieur Automobile. Ces TPE résistent particulièrement bien à la rayure et à l'abrasion. Ils présentent de bonnes propriétés de mise en œuvre avec des temps de cycle courts. La gamme inclut des grades à haute fluidité conçus pour des moulages complexes de grandes surfaces comme les tapis de coffre. La gamme inclut des matériaux à faible taux d'odeur et d'émission.

Les TPE Dryflex AM ne nécessitent pas de réticulation et sont 100% recyclables pendant la mise en œuvre. Ils peuvent être aisément colorés et sont disponibles en noir ou naturel.

**APPLICATIONS TYPIQUES:** Les tapis de sol, les tapis de coffre, les tapis et garnitures de planche de bord ainsi que les pièces d'habillage intérieur en général.

**GRADES SUR MESURE:** Vous trouverez ci-dessous plusieurs grades qui illustrent les possibilités, ces tableaux ne sont pas exhaustifs et ne répertorient pas toutes les matières disponibles. Merci de [nous contacter](#) → pour discuter de vos besoins spécifiques.

## DRYFLEX AM : à base de SEBS

Température d'utilisation -50°C to +125°C (matériaux sans contrainte)  
 Résistance aux intempéries, qualité de l'air Excellente

	Dureté <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	Densité ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	Résistance à la traction <sup>2</sup> ISO 37 Type 1 MPa	Résistance au déchirement <sup>2</sup> ISO 34-1 Method C N/mm	Inflammabilité <sup>3</sup> FMVSS 302 mm / min	Abrasion DIN 53516 mm <sup>3</sup>	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

### Grade à haute fluidité

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

<sup>1</sup> Après 15 secondes

<sup>2</sup> Écoulement transversal

<sup>3</sup> 2mm wire supported



## DRYFLEX AM : à base de SBS / SEBS

Température d'utilisation -50°C to +75°C (matériaux sans contrainte)  
 Résistance aux intempéries, qualité de l'air Bonne

	Dureté <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	Densité ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	Résistance à la traction <sup>2</sup> ISO 37 Type 1 MPa	Résistance au déchirement <sup>2</sup> ISO 34-1 Method C N/mm	Inflammabilité <sup>3</sup> FMVSS 302 mm / min	Abrasion DIN 53516 mm <sup>3</sup>	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

<sup>1</sup> Après 15 secondes  
<sup>2</sup> Écoulement transversal  
<sup>3</sup> 2mm wire supported

## DRYFLEX AM : à base de SBS

Température d'utilisation -50°C to +75°C (matériaux sans contrainte)  
 Résistance aux intempéries, qualité de l'air Modéré

	Dureté <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	Densité ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	Résistance à la traction <sup>2</sup> ISO 37 Type 1 MPa	Résistance au déchirement <sup>2</sup> ISO 34-1 Method C N/mm	Inflammabilité <sup>3</sup> FMVSS 302 mm / min	Abrasion DIN 53516 mm <sup>3</sup>	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

<sup>1</sup> Après 15 secondes  
<sup>2</sup> Écoulement transversal  
<sup>3</sup> 2mm wire supported

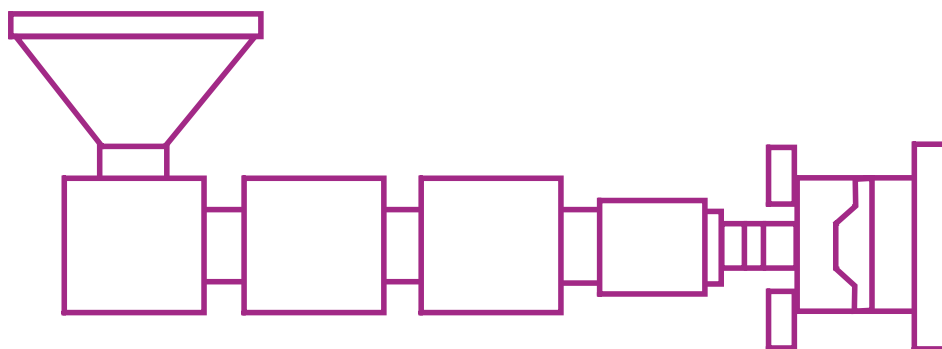


## MISE EN ŒUVRE & STOCKAGE

Les compounds TPE Dryflex AM sont optimisés pour le **Moulage par Injection**. Ce guide est une aide à la mise en oeuvre. Le choix des paramètres peut varier selon la machine utilisée et les pièces produites.

STOKAGE	Le produit doit être stocké dans un endroit sec et frais dans son emballage d'origine. La durée de conservation des TPE Dryflex est d'environ 12 mois à partir de la date d'expédition.
PRÉ-SÉCHAGE	Ces grades peuvent être mise en œuvre sans pré-séchage si stockage en conditions normales. Si les articles moulés présentent un état de surface dégradé, bulles, incomplet, striures, un séchage de 2 à 3 heures à 80°C est recommandé.
VITESSE D'INJECTION	Moyenne - Rapide
PRESSION D'INJECTION	Moyenne
CONTRE-PRESSION	Basse - Moyenne
PRESSION DE MAITIEN	Suffisante pour permettre le remplissage du moule.
TEMPS DE CYCLE	Les temps de cycle dépendent des températures et des épaisseurs de parois.
REFROIDISSEMENT	Les temps de refroidissement doivent être adaptés afin de prévenir toute déformation permanente après démoulage.

### Température de démarrage recommandé °c



à base de SBS	170 - 190	180 - 200	190 - 210	200 - 210	20 - 60
à base de SBS/SEBS	170 - 190	180 - 200	190 - 210	200 - 220	20 - 60
à base de SEBS	170 - 210	180 - 220	190 - 230	200 - 240	20 - 60

De plus amples informations sur la mise en œuvre sont disponibles à télécharger sur [www.hexpolTPE.com](http://www.hexpolTPE.com) →

Les informations mentionnées ci-dessus sont, à nos connaissances, véridiques et exactes mais toutes recommandations ou suggestions sont sans garantie, étant donné que les conditions d'utilisation sont hors de notre contrôle. Les valeurs indiquées sont données à titre indicatif et peuvent varier selon les sites de production. Dryflex® est une marque déposée, propriété du groupe HEXPOL TPE. Ce contenu peut être modifié, Veuillez consulter [www.hexpolTPE.com](http://www.hexpolTPE.com) pour la dernière version.

FR\_181203