

# Dryflex<sup>®</sup> CS

TPEs mit optimiertem  
Druckverformungsrest



# INHALT

EINLEITUNG →

MATERIALEIGENSCHAFTEN →

DRYFLEX CS PRODUKTAUSWAHL →

VERARBEITUNG - EXTRUSION →

VERARBEITUNG - SPRITZGUSS →

ALLGEMEINE INFORMATION →

KONTAKT →

# EINLEITUNG

**Dryflex CS** Materialien sind thermoplastische Elastomere (TPE), die auf SEBS basieren. Die Serie wurde entwickelt, um verbesserte Druckverformungsreste zu liefern. Die für die Herstellung der Dryflex CS TPE-Compounds verwendeten Rohstoffe, erfüllen Richtlinien zum Kontakt mit Lebensmitteln. Die Compounds bieten eine verbesserte organoleptische Performance.

In dieser Broschüre werden typische Eigenschaften unserer Standardtypen dargestellt, es sind allerdings nicht alle Eigenschaften und nicht alle verfügbaren Typen aufgeführt. Unser Ziel ist es, Material zu liefern, welches genau auf die Ansprüche der Anwendung passt. Sollte ein existierendes Material die spezifischen Anforderungen nicht erfüllen, haben wir das Fachwissen, ein passendes Material zu entwickeln.

Bitte verwenden Sie diese Broschüre als Einleitung zu unserer **Dryflex CS** Serie und [kontaktieren](#) Sie uns gerne, um weitere Anforderungen oder Ideen zu diskutieren.

# WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- niedriger Druckverformungsrest
- Härtebereich von 40 - 90 Shore A
- Rohstoffe erfüllen die meisten Richtlinien zu
- Lebensmittelkontakt (Nähere Informationen sind auf Anfrage erhältlich)
- Leicht einzufärben
- Transluzente Einstellungen verfügbar
- Temperaturbereich -40°C bis +100°C
- Haftung an PP/PE
- Recyclingfähig
- Geruchsarm
- Exzellente mechanische Eigenschaften
- Leicht zu verarbeiten durch Spritzguss oder Extrusion

# DRYFLEX CS PRODUKTAUSWAHL

Grade	Härte <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	Dichte ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	Reißfestigkeit <sup>2</sup> ISO 37 Typ 1 MPa	Reißdehnung <sup>2</sup> ISO 37 Typ 1 %	Weiterreißfestigkeit <sup>2</sup> ISO 34-1 Methode C N/mm	DVR 23°C / 72h ISO 815-1 Typ B %	DVR 70°C / 22h ISO 815-1 Typ B %	DVR 100°C / 22h ISO 815-1 Typ B %
Dryflex CS 40A001N	40	0,89	4,6	>850	13	21	33	40
Dryflex CS 50A001N	50	0,89	5,3	>800	15	23	34	41
Dryflex CS 60A001N	60	0,89	8,2	>850	20	24	35	41
Dryflex CS 70A001N	70	0,89	14	>900	25	27	37	45
Dryflex CS 80A001N	80	0,89	16	>850	31	32	48	55
Dryflex CS 90A001N	90	0,89	25	>900	46	39	59	65

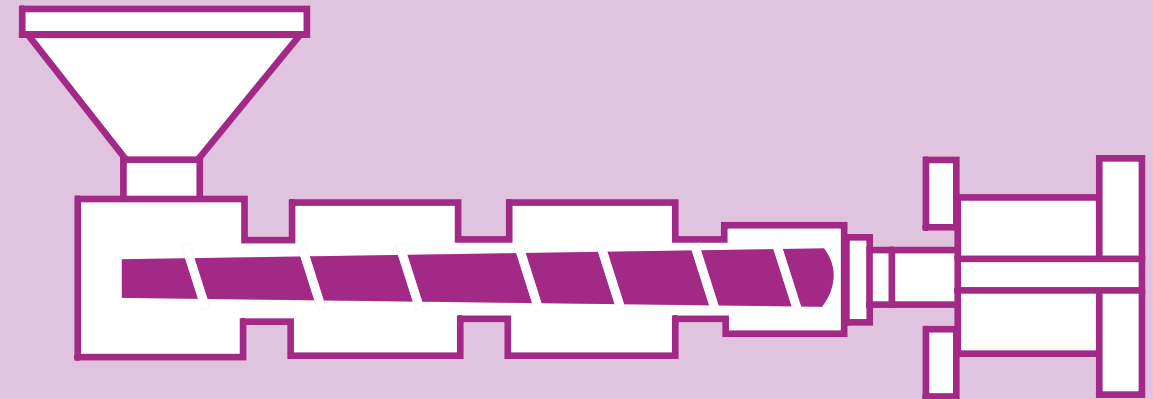
<sup>1</sup> nach 15 Sekunden

<sup>2</sup> quer zur Fließrichtung

# VERARBEITUNG

## EXTRUSION

L/D Verhältnis:	20:1 - 25:1
Kompressionsverhältnis:	2,5 - 3,0
Lochscheibe / Siebe:	beides sollte benutzt werden auf einen
Verstreckung:	5 - 10%
Kühlen:	kaltes Wasserbad



Temperatur °C

150 - 160

160 - 170

170 - 180

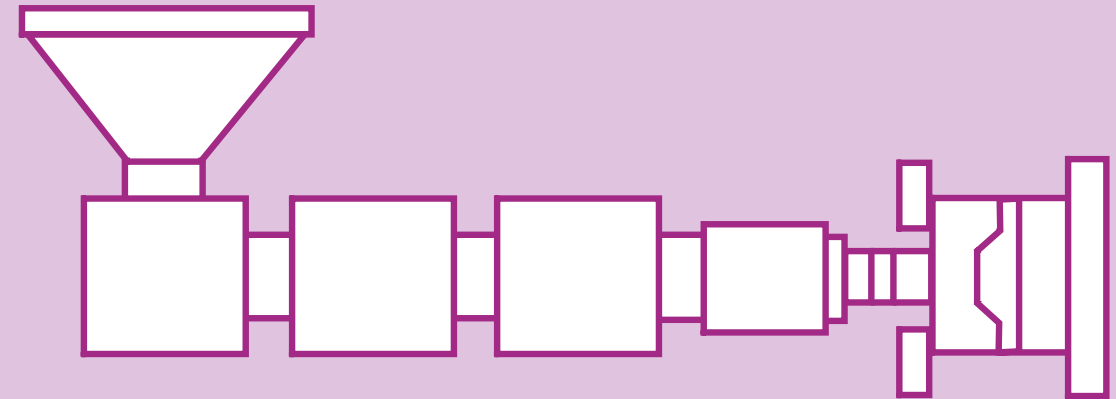
180 - 190

180 - 200

# VERARBEITUNG

## SPRITZGUSS-RICHTLINIEN

Einspritzgeschwindigkeit:	Mittel - Schnell
Spritzgussdruck:	Mittel - Schnell
Staudruck:	Gering - Mittel
Nachdruck:	Ausreichend zum Füllen der Form
Kühlen:	Teile können entformt werden, sobald sie ausreichend abgekühlt sind



Temperatur °C

190 - 200

200 - 210

210 - 220

220 - 230

15 - 50

# ALLGEMEINE INFORMATION:

Die Materialien können ohne Vortrocknen, bei Lagerung unter normalen Bedingungen, verarbeitet werden. Bei Oberflächenproblemen oder Lunkern am fertigen Produkt empfehlen wir das Granulat für zwei bis drei Stunden bei 80°C zu trocknen.

Die Zykluszeiten sind abhängig von Schmelztemperatur und Wandstärken. Auf ausreichende Kühlzeit ist zu achten, bevor das Teil entformt wird, um dauerhafte Deformation zu verhindern. Entgasungszonen von Extrusionslinien sollten eingesetzt werden, um den Aufbau von gasförmigen Abbauprodukten in der Extrusion zu vermeiden.

Weitere Informationen zu Verarbeitung und Trouble-Shooting finden sie auf [www.hexpolTPE.com/de/processing-guides.htm](http://www.hexpolTPE.com/de/processing-guides.htm) →



# KONTAKT

Falls Sie nicht gefunden haben, wonach Sie gesucht haben oder Sie weitere Fragen haben, zögern Sie nicht, uns zu kontaktieren. Klicken Sie einfach auf das entsprechende Feld auf der rechten Seite.

Oder senden Sie uns eine E-mail an [info.de@hexpolTPE.com](mailto:info.de@hexpolTPE.com)

# ÜBER HEXPOL TPE

HEXPOL TPE ist eine international agierende Unternehmensgruppe im Bereich Polymer-Compounding, die sich auf thermoplastische Elastomere (TPEs) für Schlüsselindustrien wie die Konsumgüterindustrie, die Medizinbranche, den Verpackungssektor, die Automobilindustrie und das Baugewerbe spezialisiert hat. Aus der grundlegenden Überzeugung heraus, das unkomplizierteste Unternehmen zu sein, mit dem man Geschäfte machen kann, hat sich HEXPOL TPE der Philosophie verschrieben, eine bewährte Kombination aus Anwendungs-Know-how, F&E, Produktionsfähigkeiten und umfassenden technischen Dienstleistungen zu bieten.



Sämtliche Angaben zu chemischen und physikalischen Eigenschaften stellen Werte dar, die in Tests mit Spritzguss-Prüfmustern gemessen wurden. Die Bereitstellung schriftlicher und illustrierter Empfehlungen unsererseits erfolgt in gutem Glauben. Sie sollten lediglich als Beratung angesehen werden und entbinden die Kunden nicht davon, zur Bestimmung der Eignung des Materials für die geplanten Anwendungszwecke selbst vollständige Tests durchzuführen. Sie übernehmen sämtliche Risiken und jegliche Haftung aufgrund Ihrer Nutzung der Informationen und/oder der Verwendung oder Handhabung eines Produkts. Die Zahlen sind Richtwerte und können abhängig vom ausgewählten spezifischen Typ und dem Produktionsstandort variieren. HEXPOL TPE gibt im Hinblick auf die in diesem Dokument enthaltenen Informationen keine Zusicherungen, Garantien oder Gewährleistungen welcher Art auch immer in Bezug auf ihre Richtigkeit, Eignung für bestimmte Anwendungen oder die unter Verwendung der Informationen erzielten oder erzielbaren Ergebnisse. Einige der Informationen wurden im Labor mit Kleingeräten erhoben und lassen möglicherweise nicht zuverlässig auf die Leistung oder Eigenschaften schließen, die mit größeren Geräten erzielt werden oder erzielbar sind. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen. HEXPOL TPE gibt keinerlei Gewährleistungen oder Garantien, weder ausdrücklich noch stillschweigend, in Bezug auf die Eignung der Produkte von HEXPOL TPE für Ihr Verfahren oder Ihre Endanwendung. Dryflex® ist eine eingetragene Marke und Eigentum der Unternehmensgruppe HEXPOL TPE.