

Dryflex® CS

TPE optimisé pour la résistance
à la compression



TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION →

PROPRIÉTÉS CLÉS →

TABLE DES GRADES →

MISE EN ŒUVRE - EXTRUSION →

MISE EN ŒUVRE - MOULAGE PAR INJECTION →

MISE EN ŒUVRE →

CONTACTEZ - NOUS →

INTRODUCTION

Dryflex CS est une gamme de compounds thermoplastiques élastomères (TPE) à base SEBS. Cette gamme a été conçue pour obtenir des performances à la compression optimisées. Les matières premières utilisées pour fabriquer les compounds Dryflex CS sont conformes aux principales exigences pour le contact alimentaire (les certificats de conformité pour le contact alimentaire sont disponibles sur demande). Ces compounds offrent également d'excellentes propriétés organoleptiques.

Dans cette brochure, vous trouverez les principales propriétés pour nos grades standards. Cette liste est non exhaustive. Notre objectif est de pouvoir fournir le grade adapté à votre cahier des charges.

Nous vous remercions d'utiliser ce guide comme une introduction à notre gamme **Dryflex CS** et vous invitons à [nous contacter](#) pour aborder vos exigences spécifiques.

PROPRIÉTÉS CLÉS

- Faible déformation permanente à la compression
- Gamme de dureté de 40 à 90 Shore A
- Matières premières conformes pour le contact alimentaire (certificats de conformité disponibles sur demande)
- Coloration aisée
- Grades transparents disponibles
- Température d'utilisation comprise entre -40°C et 100°C
- Adhérence au PP et au PE
- 100% recyclable
- Faible émission d'odeur
- Excellentes propriétés mécaniques
- Adapté à l'extrusion et au moulage par injection

GRADES DRYFLEX CS TYPIQUES

Grade	Dureté ¹ ISO 868 Shore A	Densité ISO 2781 g/cm ³	Résistance à la traction ² ISO 37 Type 1 MPa	Allongement à la rupture ² ISO 37 Type 1 %	Résistance au déchirement ² ISO 34-1 Méthode C N/mm	DRC 23°C / 72h ISO 815-1 Type B %	DRC 70°C / 22h ISO 815-1 Type B %	DRC 100°C / 22h ISO 815-1 Type 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

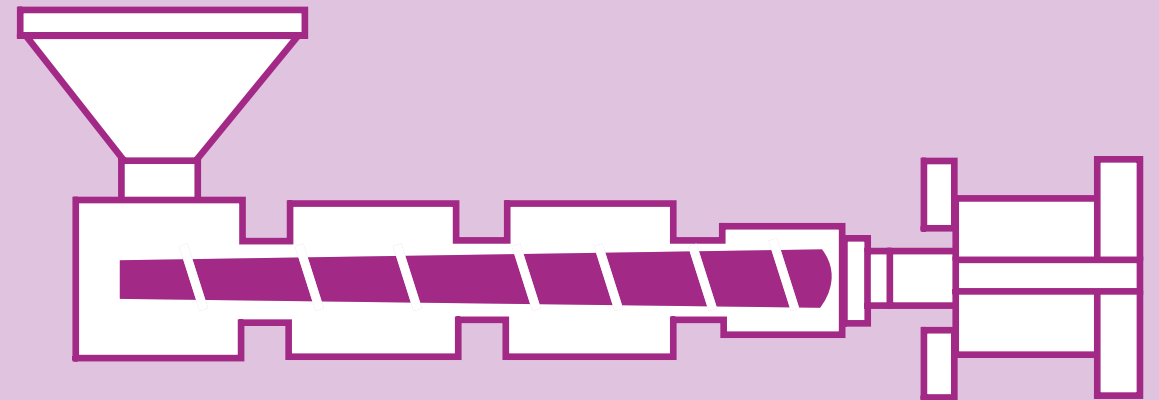
¹ Après 15 secondes

² Écoulement transversal

MISE EN ŒUVRE

INDICATIONS POUR L'EXTRUSION

Rapport longueur / diamètre:	20:1 - 25:1
Rapport de compression:	2.5 - 3.0
Filtre / Ecran:	Indifférent
Draw Down:	5 - 10%
Refroidissement:	Bain eau froide



Températures de démarrage recommandé °C

150 - 160

160 - 170

170 - 180

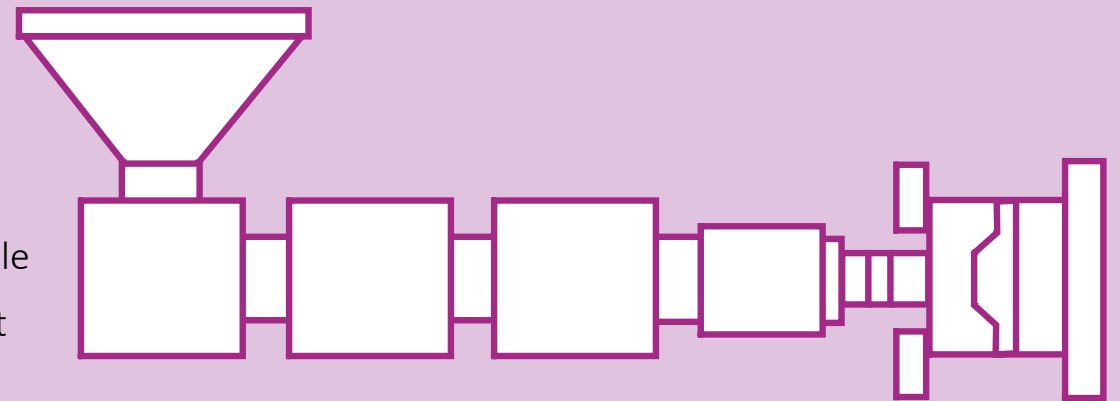
180 - 190

180 - 200

MISE EN ŒUVRE

INDICATIONS POUR LE MOULAGE PAR INJECTION

Vitesse d'injection:	Moyenne - Rapide
Pression d'injection:	Moyenne - Rapide
Contre-pression:	Basse - Moyenne
Pression de maintien:	Suffisante pour permettre le remplissage du moule
Refroidissement:	Démoulage dès que les pièces sont suffisamment refroidies



Températures de démarrage recommandé °C

190 - 200

200 - 210

210 - 220

220 - 230

15 - 50

MISE EN ŒUVRE

Ces grades peuvent être mise en oeuvre 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. Les temps de cycle dépendent des températures et des épaisseurs parois.

Les temps de refroidissement doivent être adaptés afin de prévenir toute déformation permanente après démoulage. Les orifice de dégazage sur ligne d'extrusion sont possibles afin d'évacuer les gaz formés au cours du processus d'extrusion.

Ce guide est une aide à la mise en oeuvre. Le choix des paramètres peut varier selon la machine utilisée et les pièces produites.



De plus amples informations sur la mise en œuvre et autres questions techniques sont disponibles sur notre site web

CONTACTEZ-NOUS

N'hésitez pas à nous contacter si vous ne parvenez pas à trouver ce que vous cherchez ou si vous avez d'autres questions. Cliquez sur le bouton à droite pour trouver votre contact local au sein de notre réseau de sites de production, de bureaux de vente ou distributeurs

Ou bien envoyez un email sur info.fr@hexpolTPE.com

À PROPOS DE HEXPOL TPE

HEXPOL TPE est un groupe de renommée mondiale spécialisé dans la production de compounds Elastomères Thermoplastiques (TPE) pour des industries importantes comme celles des biens de consommation, du médical, de l'emballage, de l'automobile et du bâtiment. Nous avons l'intime conviction d'être une société favorisant la simplicité dans nos échanges. Nous investissons dans nos équipements, nos ressources humaines et nos technologies afin d'offrir à nos clients les compounds TPE les plus fiables, les mieux adaptés et les plus compétitifs, le tout appuyé par notre expertise des applications, notre savoir-faire technique et un support particulièrement réactif. Pour répondre aux besoins de nos clients, nos équipes travaillent de concert par-delà les frontières, s'appuyant sur les connaissances, les expériences et les talents de l'ensemble de ses collaborateurs.

Les sites ELASTO et Müller Kunststoffe ont été renommé HEXPOL TPE à partir de 2017.

Toutes les informations relatives aux propriétés physiques et chimiques sont issues de valeurs mesurées au cours de tests menés sur des spécimens moulés par injection. Nous fournissons des recommandations écrites et documentées en toute bonne foi. Ceci doit être uniquement considéré comme un ensemble de recommandations et ne dispense pas les clients de mener leurs propres essais afin de déterminer la bonne adéquation de la matière à l'application considérée. Vous prenez l'entière responsabilité, notamment juridique, de votre utilisation de ces informations et/ou de l'utilisation et de la manutention de tous nos produits. Les valeurs sont purement indicatives et peuvent varier en fonction du grade sélectionné et de son site de production. HEXPOL TPE ne présente aucune observation ni ne fournit aucune garantie de quelque nature que ce soit quant à l'exactitude des informations contenues dans ce document, à leur adéquation à une application particulière, ni même aux résultats obtenus ou escomptés lors de l'utilisation de ces informations. Certaines de ces informations sont issues d'études menées en laboratoire, grâce à des équipements spécifiques de petite taille, ce qui peut introduire des variations quant aux performances et aux propriétés obtenues ou escomptées lors de l'utilisation d'équipements de production à l'échelle industrielle. Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications sans préavis. HEXPOL TPE ne fournit aucune garantie ni assurance, tant explicite qu'implicite, en ce qui concerne la bonne adéquation des produits de HEXPOL TPE à vos procédés de fabrication ou aux applications finales. Dryflex® est une marque déposée, propriété du groupe HEXPOL TPE.

