

PANORAMA

La gamme de TPE Dryflex « Interior » a été optimisée pour diminuer les émissions de composés organiques volatiles (COV) et améliorer la qualité de l'air à l'intérieur des véhicules automobile.

Ces compounds TPE répondent aussi aux spécifications relatives à leur tenue à la lumière, leur inflammabilité et leurs performances mécaniques. Ils présentent de bonnes propriétés de mise en œuvre et des possibilités de fini de surface finement structurée ou de géométrie complexe pendant la conception. Ils peuvent être aisément colorés et sont disponibles en noir ou naturel.

APPLICATION TYPIQUES: les tapis de tableau de bord, de porte, de console centrale et de boîtes à gants. Ils sont aussi particulièrement bien adaptés pour les molettes, les tapis de porte-gobelets, les interrupteurs, et les éléments de système HVAC.

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.

Dureté ¹ ISO 868 Shore A	Densité ISO 2781 g/cm ³	Résistance à la traction ² ISO 37 Type 2 / DIN 53504 S2 MPa	Résistance au déchirement ² ISO 37 Type 2 / DIN 53504 S2 %	DRC 23°C / 72h ISO 815-1 Type B Method A %	DRC 70°C / 22h SO 815-1 Type B Method A %	DRC 100°C / 22h SO 815-1 Type B Method A %	Inflammabilité ISO 3795 / DIN 75200 / FMVSS 302 mm / min	Tenue à la lumière : Échelle de gris ISO 105-B06 (condition 3) / VW PV 1.303
---	--	---	--	--	---	--	--	---

Grades avec une compression rémanente améliorée, adaptés aux volets HVAC et joints intérieurs

Dryflex INT 25A201N	25	1,09	5,0	>700	8	26	48	<80	4 ³
Dryflex INT 40A201N	40	1,09	7,4	>700	11	30	47	<80	4 ³
Dryflex INT 60A201N	60	1,09	10,6	>750	21	40	53	<80	4 ³

Grades adaptés aux tapis de tableau de bord et pièces d'habitacle visibles

Dryflex INT 65A210B	65	0,97	8,5	>750	21	42	-	<80	4 - 5 ⁴
Dryflex INT 75A210B	75	0,97	9,7	>700	27	48	-	<80	4 - 5 ⁴
Dryflex INT 85A210B	85	0,97	10,8	>700	38	52	-	<80	4 - 5 ⁴

¹ Après 15 secondes

² Écoulement transversal

³ Après 2 périodes ⁴ Après 3 périodes

TEST D'ÉMISSIONS

	Fogging gravimétrique ISO 6542 / DIN 75201-B / SAE J1756-B mg	Désorption thermique (VOC) VDA 278 µg/g	Désorption thermique (FOG) VDA 278 µg/g	Headspace (COVT) VDA 277 / VW PV 3341 / VOLVO VCS 1027, 2749 µg C/g	Odeur VDA 270, B3
Dryflex INT 25A201N	0,27	57	424	2,6	2,5
Dryflex INT 40A201N	0,30	66	447	2,2	2,5
Dryflex INT 60A201N	0,32	67	397	2,4	2,0
Dryflex INT 65A210B	0,41	103	574	2,9	3,0
Dryflex INT 75A210B	0,51	109	493	4,5	3,0
Dryflex INT 85A210B	0,65	108	509	34	3,0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES APRÈS VIEILLISSEMENT

	Changement de dureté ¹ ISO 868 Shore A	Changement de résistance ² ISO 37 Type 2 / DIN 53504 S2 %	Changement de contrainte à l'allongement % ² ISO 37 Type 2 / DIN 53504 S2 %
Dryflex INT 25A201N 90°C / 7 jours	-1	4	6
Dryflex INT 40A201N 90°C / 7 jours	0	20	5
Dryflex INT 40A201N 90°C / 42 jours	0	18	5
Dryflex INT 60A201N 90°C / 7 jours	1	-5	1
Dryflex INT 60A201N 90°C / 42 jours	1	-5	2
Dryflex INT 85A210B 120°C / 42 jours	2	-0,9	0

¹ After 15 seconds

² Écoulement transversal

MISE EN ŒUVRE ET STOCKAGE

Les compounds TPE Dryflex « Interior » sont mis en œuvre en utilisant les méthodes traditionnelles de transformation des thermoplastiques et sont optimisés pour le **Moulage par Injection**. Ce guide est une aide à la mise en œuvre. Le choix des paramètres peut varier selon la machine utilisée et les pièces produites.

La hausse des températures peut avoir un impact sur les odeurs et les émissions, la température de mise en œuvre, la vitesse de cisaillement et la pression doivent donc être maintenus aussi bas que possible.

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.
TEMPÉRATURE DU CYLINDRE	Ne pas dépasser 220°C (428°F) afin de conserver des valeurs d'émission et d'odeur basses.
TEMPÉRATURE DU MOULE	20 - 60°C (68 - 140°F)
VITESSE D'INJECTION	La phase dynamique doit être réalisée en un maximum de 3 secondes.
PRESSION D'INJECTION	Varie selon les épaisseurs parois et/ou longueur d'écoulement ou encore la géométrie du seuil d'injection.
CONTRE-PRESSION	Basse - Moyenne
PRESSION DE MAITIEN	Suffisamment élevée pour éviter tout effet de rebond de la vis machine. Démarrer à 50% après avoir changé la pression d'injection, puis augmentez à 80%.
TEMPS DE CYCLES	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.

De plus amples informations sont disponibles dans nos **guides de mise en œuvre** qui peuvent être téléchargés sur notre site web 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 pour la dernière version.

FR_181203