

Dryflex[®] PCW

TPE à base de matériaux recyclés

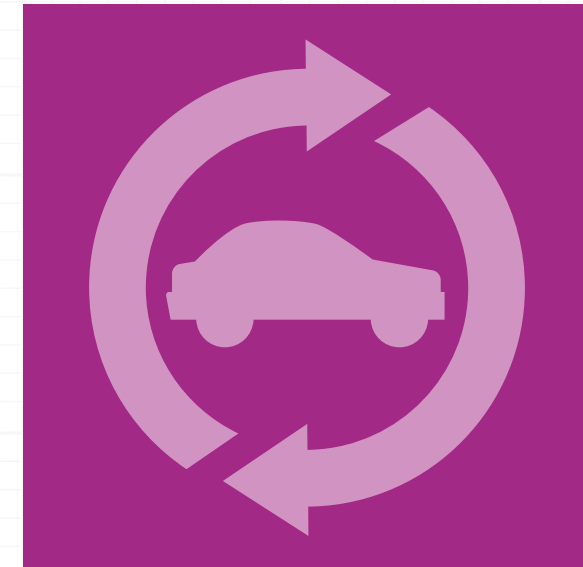


TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION →

DONNER AUX DÉCHETS PLASTIQUES ET AUX PNEUS UNE NOUVELLE VIE →

PERFORMANCE →

APPLICATIONS TYPIQUES →

PROPRIÉTÉS CLÉS →

MISE EN ŒUVRE →

INDICATION POUR LE MOULAGE PAR INJECTION →

CONTACTEZ-NOUS →

INTRODUCTION

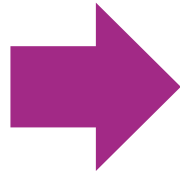
Nous aidons avec succès à transférer un flux de déchets plastiques en forte croissance vers de nouveaux produits grâce à nos compounds TPE Dryflex PCW à base de matériaux recyclés.

Ces compounds thermoplastiques élastomères ont été développés pour répondre à la demande de l'industrie automobile qui est contrainte d'utiliser des quantités toujours plus importantes de déchets en fin de vie. L'industrie automobile doit travailler en respectant la directive européenne [ELV→](#) qui garantit la recyclabilité de chaque véhicule en fin de vie.

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 PCW et vous invitons à [nous contacter](#) pour aborder vos exigences spécifiques

DONNER AUX DÉCHETS PLASTIQUES ET AUX PNEUS UNE NOUVELLE VIE



Les Dryflex PCW contiennent une part importante de matériaux recyclés, compris entre 33% et 80% en poids. Le recyclé est constitué de polypropylène rebuté lors de la production de pièces automobiles qui sont nettoyées et regranulées. La poudre issue de la regranulation des pneumatiques d'origine ainsi que ceux issus du marché des pièces de rechange est également utilisée.

Grades disponibles avec des taux de PCW variables. Par exemple le Dryflex PCW 92A331B contient 33% de PP recyclé, le Dryflex PCW 40D701B contient 70% de PCW dont 40% de poudre de pneu.

PERFORMANCE

Mise à part l'avantage évident du recyclage ce matériau montre un intérêt particulier par rapport à la résine vierge pour ce qui est de sa résistance aux ultra-violets, de sa tenue aux conditions climatiques et de son aptitude acoustique (analyse NVH)

Ces compounds peuvent non seulement durer toute la vie du véhicule mais ils peuvent aussi être recyclés après utilisation. La recyclabilité est possible pour les pièces contenant des poudres issues de la regranulation des pneumatiques. Durant le compoundage les molécules de caoutchoucs restent intactes et peuvent être recyclées indéfiniment.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Enjoliveurs intérieurs et extérieurs
- Bavettes pare-boues
- Carters anti gravillonnage sous châssis
- Bandeaux anti frottements sous calandre
- Habillages de passages de roues
- Bandes de calfeutrage des portières
- Becquets

PROPRIÉTÉS CLÉS

| Grade | Dureté ¹ ISO 868 Shore A ou D | 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/24h ISO 815-1 Type B % | Taux PCW en poids % |
|---------------------|--|--|--|--|---|---------------------------------------|------------------------|
| Dryflex PCW 80A651B | 80 A | 1,10 | 5,3 | >150 | 38 | 36 | 65 |
| Dryflex PCW 90A331B | 90 A | 1,05 | 9,5 | >250 | 74 | 63 | 33 |
| Dryflex PCW 91A701B | 91 A | 1,06 | 7,1 | >20 | 107 | 52 | 70 |
| Dryflex PCW 92A331B | 92 A | 1,11 | 7,5 | >450 | 58 | - | 33 |
| Dryflex PCW 93A331B | 93 A | 1,11 | 7,5 | >450 | 58 | - | 33 |
| Dryflex PCW 40D701B | 40 D | 1,06 | 8,4 | >20 | 62 | 60 | 70 |
| Dryflex PCW 50D801B | 50 D | 1,00 | 12,9 | >20 | 82 | 73 | 80 |

¹ Après 15 secondes

² Écoulement transversal

MISE EN ŒUVRE

Les compounds Dryflex PCW ont d'excellentes caractéristiques de mise en oeuvre. Ils ne nécessitent aucun pré-séchage si stockage en conditions normales. Ils sont transformés par des méthodes de fabrication conventionnelles.

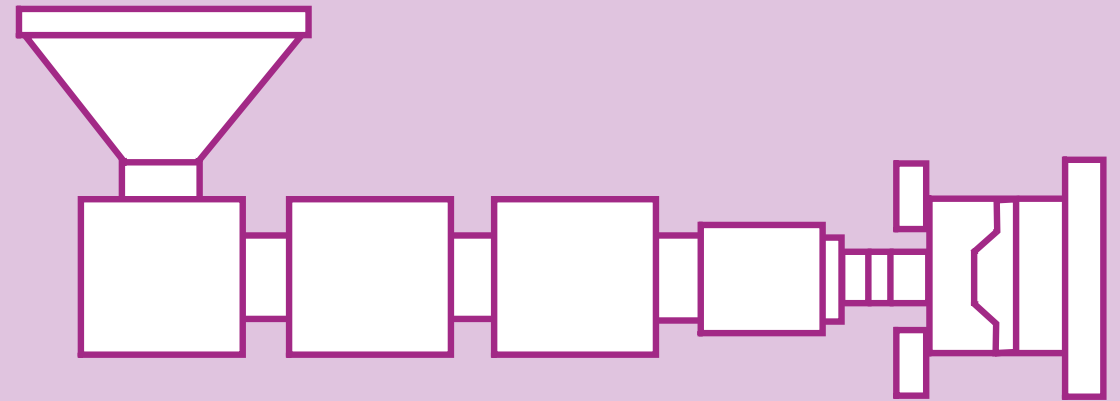
En général ces compounds ne nécessitent aucun pré-séchage. Cependant, il est possible qu'après une période de stockage prolongée, le pré-séchage soit nécessaire. Les temps de cycle dépendent des températures et des épaisseurs parois. Les temps de refroidissement doivent être adaptés afin de prévenir toute déformation permanente après démoulage.



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

MOULAGE PAR INJECTION

| | |
|-----------------------|---|
| Vitesse d'injection: | Moyenne - Rapide |
| Pression d'injection: | Moyenne |
| 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

170 - 190

180 - 200

190 - 210

200 - 220

20 - 60

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

POUR EN SAVOIR PLUS:

Contactez nous sur:

PCW@hexpolTPE.com

ou visitez

www.hexpoltppe.com/fr/dryflex-pcw.htm

Autre gamme de produit →

[Dryflex AM : TPE pour les tapis de voiture](#)

[Dryflex SE : TPE pour moulage par injection](#)

[Dryflex TPV : Thermoplastiques Réticulés](#)

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.

