

Dryflex® PS

TPE für Rohrleitungsdichtungen



INHALT

EINLEITUNG →

HAUPTEIGENSCHAFTEN →

PRODUKTSICHERHEIT →

EN 681-2:2000 →

DRYFLEX PS : 50 IRHD →

DRYFLEX PS : 60 IRHD →

DRYFLEX PS : 70 IRHD →

VERARBEITUNG →

KONTAKT →



EINLEITUNG

Dryflex PS bezeichnet eine Gruppe von thermoplastischen Elastomer-Compounds (TPE), die bei Dichtungen und Rohrverbindungen im Abwasserbereich zum Einsatz kommen.

In diesem elektronischen Leitfaden geben wir einen Überblick über die charakteristischen Eigenschaften einiger TPE-Compounds aus der **Dryflex PS-Serie**. Allerdings enthält dieser Leitfaden nicht alle verfügbaren Eigenschaften und Materialien.

Bitte verwenden Sie diesen Leitfaden als eine Einführung in unsere **Dryflex PS-Serie** und [kontaktieren Sie uns](#), um Ihre spezifischen Anforderungen mit uns zu besprechen.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- Entspricht den Anforderungen von EN 681-2:2000
- Härtegrade von 50, 60 und 70 IRHD
- Leicht einfärbbar
- Einsatztemperatur von -50 bis 120°C
- 100% recyclebar
- Ausgezeichnete UV- und Ozonbeständigkeit
- Verarbeitbar im Extrusions- und Spritzgussverfahren
- Leichte Wiederaufbereitung von Produktionsabfällen

PRODUKTSICHERHEIT

Wir unterstützen unsere Kunden, indem wir unsere Produkte gemäß den einschlägigen Standards der jeweiligen Branche testen.

Die Dryflex PS-Typen entsprechen den Anforderungen der EN 681-2:2200 bzw. dem europäischen Standard EN 681-2, Typ WT.

Diese Tests garantieren unseren Kunden, dass Dryflex PS den Ansprüchen, die an Dichtungen für Abwassersysteme gestellt werden, standhalten.

EN 681-2:2000

Die EN 681-2:2000-Norm beschreibt die Anforderung an TPE-Compounds im Bereich von Abwasserdichtungen:

1. thermoplastische Rohrsysteme für drucklose Abwassereinleitung (zeitweise mit Temperaturen von bis zu 95°C) in Innenräumen
2. thermoplastische Rohrsysteme für erdverlegte Abwasserkanäle und -leitungen (durchgängig bis 45°C und zeitweilig bis 95°C)
3. thermoplastische Regenwasseranlagen

Die EN 681-2:2000-Norm legt physikalische Anforderungen fest, die auf drei Klassifizierungen von Härtegraden basieren: 50, 60 and 70 IRHD. Auf der nächsten Seite Sie die Eigenschaften der Dryflex PS-Serie. Wir haben dabei die Toleranzen eingeschlossen, die in den Normen festgelegt sind.

DRYFLEX PS : MATERIALKENNWERTE

50 IRHD HÄRTE

Grade	Härte		Dichte g/cm ³	Reißfestigkeit MPa		Reißdehnung %		DVR %			Alterung 7 Tage bei 70°C			Spannungs- relaxation %		Änderung des Volumens	
	IRHD ISO 48	Shore A ¹ ISO 868	ISO 2781	ISO 37 Type 1		ISO 37 Type 1		ISO 815-1 Type B						ISO 3384			
				In Fließrichtung	Quer zur Fließrichtung	In Fließrichtung	Quer zur Fließrichtung	72 Stunden bei 23°C	24 Stunden bei 70°C	72 Stunden bei -10°C	Härteänderungen IRHD ISO 48	Änderungen bei der Zugfestigkeit ISO 37 %	Änderungen im Dehnungsverhalten ISO 37 %	7 Tage bei 23°C	100 Tage bei 23°C	Wasser (7 Tage bei 70°C) ISO 1817 %	Ozonbeständigkeit ISO 1731-1 %
Dryflex PS 50R201B	50	46	1.05	4	8	>750	>850	15	36	58	2	4,5	4	15	21	1	Keine Rissbil- dung
Norm ²	50 +/-5	-	-	3	-	300	-	25	40	65	+/-5	+/-10	+/-15	19	28	+8/-1	Keine Rissbil- dung

¹ nach 15 Sekunden

² Anforderungen hinsichtlich des EN 681-2:2000 Standards



DRYFLEX PS : MATERIALKENNWERTE

60 IRHD HÄRTE

Grade	Härte		Dichte g/cm ³	Reißfestigkeit MPa		Reißdehnung %		DVR %			Alterung 7 Tage bei 70°C			Spannungs- relaxation %		Änderung des Volumens	
	IRHD ISO 48	Shore A ¹ ISO 868	ISO 2781	ISO 37 Typ 1		ISO 37 Typ 1		ISO 815-1 Typ B						ISO 3384			
				In Fließrichtung	Quer zur Fließrichtung	In Fließrichtung	Quer zur Fließrichtung	72 Stunden bei 23°C	24 Stunden bei 70°C	72 Stunden bei -10°C	Härteänderungen IRHD ISO 48	Änderungen bei der Zugfestigkeit ISO 37 %	Änderungen im Dehnungsverhalten ISO 37 %	7 Tage bei 23°C	100 Tage bei 23°C	Wasser (7 Tage bei 70°C) ISO 1817 %	Ozonbeständigkeit ISO 1731-1 %
Dryflex PS 60R201B	60	51	1,05	4,5	9,5	>650	>800	22	34	60	1	1	3	21	29	1	Keine Rissbil- dung
Norm ²	60 +/-5	-	-	4	-	300	-	25	40	65	+/-5	+/-10	+/-15	29	32	+8/-1	Keine Rissbil- dung

¹ nach 15 Sekunden

² Anforderungen hinsichtlich des EN 681-2:2000 Standards



DRYFLEX PS : MATERIALKENNWERTE

70 IRHD HÄRTE

Grade	Härte		Dichte g/cm ³	Reißfestigkeit MPa		Reißdehnung %		DVR %			Alterung 7 Tage bei 70°C			Spannungs- relaxation %		Änderung des Volumens	
	IRHD ISO 48	Shore A ¹ ISO 868		ISO 2781	ISO 37 Typ 1	ISO 37 Typ 1	ISO 815-1 Typ B			ISO 3384							
				In Fließrichtung	Quer zur Fließrichtung	In Fließrichtung	Quer zur Fließrichtung	72 Stunden bei 23°C	24 Stunden bei 70°C	72 Stunden bei -10°C	Härteänderungen IRHD ISO 48	Änderungen bei der Zugfestigkeit ISO 37 %	Änderungen im Dehnungsverhalten ISO 37 %	7 Tage bei 23°C	100 Tage bei 23°C	Wasser (7 Tage bei 70°C) ISO 1817 %	Ozonbeständigkeit ISO 1731-1 %
Dryflex PS 70R201B	70	59	1,05	5,5	10	>550	>800	23	36	60	1	7	-2	21	29	1	Keine Rissbil- dung
Norm ²	70 +/-5	-	-	5	-	300	-	25	40	65	+/-5	+/-10	+/-15	24	35	+8/-1	Keine Rissbil- dung

¹ nach 15 Sekunden

² Anforderungen hinsichtlich des EN 681-2:2000 Standards



VERARBEITUNG

Bei Lagerung unter normalen Bedingungen können die Materialien ohne Vortrocknen verarbeitet werden.

Bei Oberflächenproblemen oder Lunkern am fertigen Produkt empfehlen wir das Granulat für zwei bis drei Stunden bei 80°C zu trocknen.

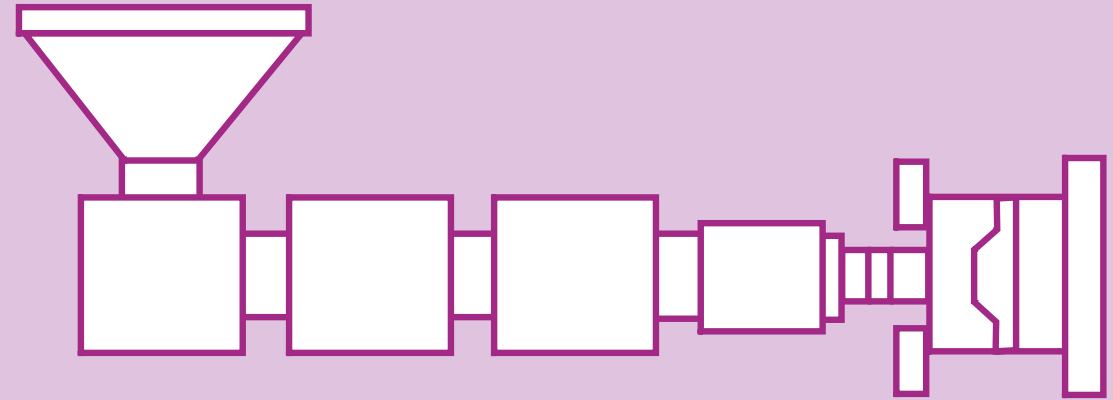
Die Zykluszeiten sind abhängig von Schmelztemperatur und Wandstärke. Um dauerhafte Deformation zu verhindern, sollte vor der Entformung auf ausreichende Kühlzeit geachtet werden.

Um den Aufbau von gasförmigen Abbauprodukten in der Extrusion zu vermeiden, sollten Entgasungszonen von Extrusionslinien eingesetzt werden.

[Weitere Informationen zu Verarbeitung und Trouble-Shooting finden sie auf unserer Website →](#)

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

180 - 190

190 - 200

200 - 210

210 - 220

15 - 50

Diese Informationen geben nur einen groben Überblick. Die genauen Parameter hängen von der eingesetzten Maschine und dem Formteil ab, das hergestellt werden soll.

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

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.