

Dryflex® PS

TPE pour l'étanchéité
des raccords de tuyauterie



TABLE DES MATIÈRES

INTRODUCTION →

PROPRIÉTÉS CLÉS →

L'ASSURANCE DU PRODUIT →

EN 681-2:2000 →

TABLE DES GRADES DRYFLEX PS →

MISE EN ŒUVRE →

CONTACTEZ NOUS →

INTRODUCTION

Dryflex PS est une gamme de compounds thermoplastiques élastomères (TPE) conçue pour les joints et les raccords étanches de tuyauterie utilisés dans les applications d'évacuation des eaux usées.

Dans cette brochure, vous trouverez les principales propriétés pour nos grades PS. Cette liste est non exhaustive. Notre objectif est de pouvoir fournir le grade adapté à votre cahier des charges. Le cas échéant, nous personnalisons le grade adapté à votre application. Nous avons développé une quantité importante de formulations afin de satisfaire aux différentes applications et propriétés des pièces finies.

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

PROPRIÉTÉS CLÉS

- Satisfaction des exigences de la EN 681-2:2000
- Duretés IRHD de 50, 60 et 70
- Facilité de coloration
- Température d'utilisation de -50 à 120°C
- 100% Recyclable
- Bonne résistance à l'ozone et aux UV
- Adaptation à l'extrusion et au moulage par injection
- Facilité de mettre en œuvre des rebuts de production

L'ASSURANCE DU PRODUIT

Nous soutenons nos clients en prouvant la performance de nos produits grâce à des tests pertinents et en travaillant selon les normes de l'industrie.

Les grades de Dryflex PS satisfont les exigences de la norme britannique EN 681-2:2000 et européenne EN 681-2, Type WT.

En se conformant aux normes reconnues de l'industrie, ces tests permettent à nos clients d'être confiants quant à l'aptitude du matériau à atteindre les exigences requises pour étanchéifier les systèmes de traitement des eaux usées.

EN 681-2:2000

La norme EN 681-2:2000 énonce les exigences sur les matières TPE utilisées pour les garnitures d'étanchéité des joints injectés permettant le raccordement :

1. Des systèmes de canalisations thermoplastiques pour l'évacuation en écoulement libre des eaux usées (débit intermittent jusqu'à 95°C) à l'intérieur des bâtiments
2. Des systèmes de canalisations thermoplastiques enterrées pour le drainage et l'évacuation des eaux usées en écoulement libre (débit continu jusqu'à 45°C et intermittent jusqu'à 95°C)
3. Des systèmes de canalisations thermoplastiques pour la collecte et le transport des eaux de pluie

La norme EN 681-2:2000 définit les exigences de propriétés physiques sur la base de trois classes de dureté IRHD; 50, 60 et 70. Vous trouverez dans les pages suivantes les propriétés des grades de Dryflex PS. Nous avons également inclus les tolérances spécifiées dans la norme.

TABLE DES GRADES DRYFLEX PS

DURETÉ 50 IRHD

Grade	Dureté		Densité g/cm ³	Résistance à la traction MPa		Allongement à la rupture %		Compression rémanente %			Vieillessement 7 jours à 70°C			Contrainte de Relaxation %		Changement de volume	
	IRHD ISO 48	Shore A ISO 868	ISO 2781	ISO 37 Type 1		ISO 37 Type 1		ISO 815-1 Type B						ISO 3384			
				Sens d'écoulement	Perpendiculaire au sens d'écoulement	Sens d'écoulement	Perpendiculaire au sens d'écoulement	72 heures à 23°C	24 heures à 70°C	72 heures à -10°C	Changement de Dureté IRHD ISO 48	Changement de résistance à la traction ISO 37 %	Changement d'allongement à la rupture, ISO 37 %	7 jours à 23°C	100 jours à 23°C	Eau (7 jours à 70°C) ISO 1817 %	Résistance à l'ozone ISO 1731-1 %
Dryflex PS 50R201B	50	46	1,05	4	8	>750	>850	15	36	58	2	4.5	4	15	21	1	aucune fissure
Standart ⁽¹⁾	50 +/-5	-	-	3	-	300	-	25	40	65	+/-5	+/-10	+/-15	19	28	+8/-1	aucune fissure

⁽¹⁾ Exigences selon EN 681-2:2000 standart

TABLE DES GRADES DRYFLEX PS

DURETÉ 60 IRHD

Grade	Dureté		Densité g/cm ³	Résistance à la traction MPa		Allongement a la rupture %		Compression rémanente %			Vieillessement 7 jours à 70°C			Contrainte de Relaxation %		Changement de volume	
	IRHD ISO 48	Shore A ISO 868	ISO 2781	ISO 37 Type 1		ISO 37 Type 1		ISO 815-1 Type B						ISO 3384			
				Sens d'écoulement	Perpendiculaire au sens d'écoulement	Sens d'écoulement	Perpendiculaire au sens d'écoulement	72 heures à 23°C	24 heures à 70°C	72 heures à -10°C	Changement de Dureté IRHD ISO 48	Changement de résistance à la traction ISO 37 %	Changement d'allongement à la rupture, ISO 37 %	7 jours à 23°C	100 jours à 23°C	Eau (7 jours à 70°C) ISO 1817 %	Ozone Resistance 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	aucune fissure
Standart ⁽¹⁾	60 +/-5	-	-	4	-	300	-	25	40	65	+/-5	+/-10	+/-15	29	32	+8/-1	aucune fissure

⁽¹⁾ Exigences selon EN 681-2:2000 standart

TABLE DES GRADES DRYFLEX PS

DURETÉ 70 IRHD

Grade	Dureté		Densité g/cm ³	Résistance à la traction MPa		Allongement a la rupture %		Compression rémanente %			Vieillessement 7 jours à 70°C			Contrainte de Relaxation %		Changement de volume	
	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			
				Sens d'écoulement	Perpendiculaire au sens d'écoulement	Sens d'écoulement	Perpendiculaire au sens d'écoulement	72 heures à 23°C	24 heures à 70°C	72 heures à -10°C	Changement de Dureté IRHD ISO 48	Changement de résistance à la traction ISO 37 %	Changement d'allongement à la rupture, ISO 37 %	7 jours à 23°C	100 jours à 23°C	Eau (7 jours à 70°C) ISO 1817 %	Ozone Resistance ISO 1731-1 %
Dryflex PS 70R201B	70	59	1,05	5,5	10	>550	>800	23	36	60	1	7	-2	21	29	1	aucune fissure
Standart ²	70 +/-5	-	-	5	-	300	-	25	40	65	+/-5	+/-10	+/-15	24	35	+8/-1	aucune fissure

¹ Après 15 secondes

² Exigences selon EN 681-2:2000 standart

MISE EN ŒUVRE

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, des bulles, des incomplets, des striures, alors un séchage de 2 à 3 heures à 80°C est recommandé.

Les temps de cycle dépendent des températures et des épaisseurs de parois. Les temps de refroidissement doivent être adaptés afin de prévenir toute déformation permanente après démoulage.

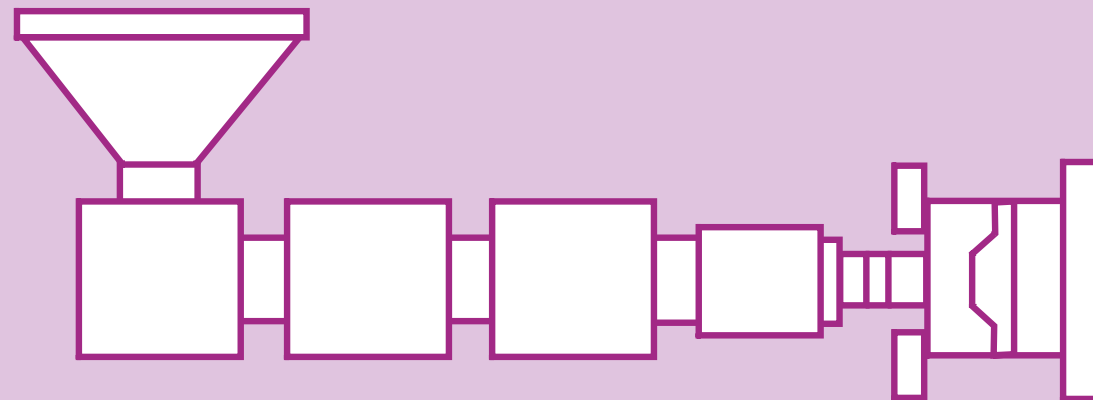
Les orifices de dégazage sur la ligne d'extrusion sont possibles afin d'évacuer les gaz formés au cours du processus d'extrusion.



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

MOULAGE PAR INJECTION

Vitesse d'injection:	Moyenne - Rapide
Pression d'injection:	Moyenne - Rapide
Contre-pression:	Basse - Moyenne
Pression de maintien:	Suffisant to pack the mould
Refroidissement:	Démoulage possible dès que les pièces sont suffisamment refroidies



Températures de démarrage recommandé °C

180 - 190

190 - 200

200 - 210

210 - 220

15 - 50

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

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.

