

THERMOLAST® K TC2GPZ (Series: GP/HM)



Prospector

Styrol-Ethylen-Butylen-Styrol-Block-Copolymer

Allgemein

Materialstatus	• Kommerziell: Aktiv		
Verfügbarkeit	• Asien Pazifik	• Europa	• Nordamerika
Anwendungen	• Draußen Anwendungen		
Aussehen	• Schwarz		

Physikalische Eigenschaften

	Nominalwert Einheit	Prüfmethode
Dichte	1,10 g/cm ³	ISO 1183

Elastomere

	Nominalwert Einheit	Prüfmethode
Dehnungsbeanspruchung		ISO 37
100% Dehnung	0,500 MPa	
200% Dehnung	0,900 MPa	
300% Dehnung	1,30 MPa	
Dehnungsbeanspruchung (Einsinkweg)	2,50 MPa	ISO 37
Streckdehnung (Bruch)	600 %	ISO 37
Einreissfestigkeit ²	6,0 kN/m	ISO 34-1
Druckverformungsrest		ISO 815
23°C, 72,0 hr	10 %	
70°C, 22,0 hr	32 %	
100°C, 22,0 hr	70 %	

Härte Eigenschaften

	Nominalwert Einheit	Prüfmethode
Shorehärte (Shore A)	25	ISO 868

Brennbarkeit

	Nominalwert Einheit	Prüfmethode
Entflammbarkeitsklasse - UL	HB	UL 94

Zusatzinformation

	Nominalwert Einheit	Prüfmethode
Beständigkeit gegen Sonnenlicht - dE = 1.030	4,00E+6 kJ/m ²	
ISO Type	TPE-SEBS	ISO 18064

Spritze

	Nominalwert Einheit
Trockentemperatur	60,0 bis 80,0 °C
Trockenzeit	2,0 bis 4,0 hr
Rücktemperatur	180 °C
Mitteltemperatur	200 °C
Front Temperatur	220 °C
Werkzeugtemperaturbereich	25,0 bis 40,0 °C
Spritzdruck	5,00 bis 40,0 MPa
Spritzgeschwindigkeit	Schnell
Gegendruck	2,00 bis 5,00 MPa

Spritzguss Notizen

Hot Runner Temperature: 200 to 250°C
 Hot runner should be empty after a maximum of 2 to 3 shots.
 With materials <50 Shore A the use of a needle seal nozzle is advisable.

Extrusion

	Nominalwert Einheit
Trockentemperatur	60,0 bis 80,0 °C
Trockenzeit	2,0 bis 4,0 hr
Drehzylinder Zone 1 Temp.	140 °C
Drehzylinder Zone 2 Temp.	150 °C
Drehzylinder Zone 3 Temp.	160 °C
Ausformwerkzeugtemperatur	180 bis 190 °C

Anmerkungen zur Extrusion

L/D Ratio: 25:1
 Compression Ratio: 3.5:1
 Mold Clamping Zone: 3 to 5 mm
 Extruder Heat Temperature: 170°C

THERMOLAST® K TC2GPZ (Series: GP/HM)
Styrol-Ethylen-Butylen-Styrol-Block-Copolymer
KRAIBURG TPE Corporation

Mittwoch, 14. März 2012

Anmerkungen

¹ Typische Eigenschaften, nicht als Spezifikationen anzusehen

² Method Ba, Winkel (gekerbt)

Änderungsverlauf

Dokument angelegt am: Mittwoch, 14. März 2012
In Prospector hinzugefügt: März 2007
Letzte Aktualisierung: 27.02.2012