

DW/CS Reihe
THERMOLAST® K

Die DW/CS Reihe ist Ihre Materiallösung für Anwendungen mit Trinkwasserkontakt sowie einem hervorragendem Druckverformungsrest. Die Compounds sind nach allen wichtigen europäischen Trinkwassernormen – DVGW, W270, KTW, WRAS, ACS – zugelassen.

Typische Anwendungen

- Dichtungen, Funktions- und Designelemente im Sanitärbereich

Materialvorteile

- Für Spritzguss und Extrusion geeignet
- Glatte, schmutz- und kalkabweisende Oberfläche
- Leicht einzufärben (naturfarbene Compounds)

Verarbeitungsmethode: Spritzguss

	Farbe / RAL DESIGN	Härte DIN ISO 7619-1 ShoreA	Dichte DIN EN ISO 1183-1 g/cm ³	Zugfestigkeit ¹ DIN 53504/ISO 37 MPa	Bruchdehnung ¹ DIN 53504/ISO 37 %	Weiterreißwiderstand ISO 34-1 Methode B (b)(Graves) N/mm	DVR/CS 72 h/23 °C DIN ISO 815-1 Methode A %	DVR/CS 24 h/70 °C DIN ISO 815-1 Methode A %
TF6WCS	natur	58	0,930	15,0	550	12,0	10	70
TF7WCS	natur	70	0,930	15,0	550	20,0	12	60
TF8WCS	natur	76	0,930	15,0	550	22,0	14	63
TF9WCS	natur	87	0,950	15,0	300	30,0	40	65

¹ Abweichend zur ISO 37 wird der S2 Stab mit 200mm/min Vorschubgeschwindigkeit geprüft.

- WRAS (BS 6920) für Kalt- und Warmwasserbereich in Natur und in Farbe - W270 in Natur und in Farbe - Konformität bzgl. ACS DGS/VS4 2000/232 vom 27.4.2000, DGS/VS4 n° 99/217 vom 12.04.99 - KTW Richtlinie für 23 °C und 60 °C (oder Übergangsregelung von UBA vom 21.04.2012 für Kaltwasser 73° F (23°C) und Warmwasser 140°F (60°C)

Alle in diesem Datenblatt angegebenen Werte sind gerundete Durchschnittswerte.

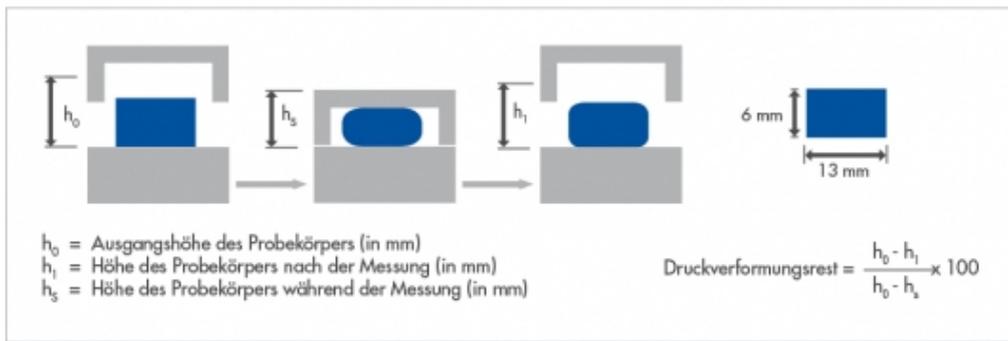
Diese Datenblätter zeigen nur einen kleinen Auszug aus dem gesamten Programm von KRAIBURG TPE. Bei der Auswahl des für Sie passenden Compounds ist Ihnen KRAIBURG TPE gerne behilflich.

Anmerkung: Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Im Falle neuer Erkenntnisse und Erfahrungen können sich die vorliegenden Informationen ändern. Unsere Prüfberichte beruhen auf Messungen an Stichproben und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie eignen sich nicht für Spezifikationen und entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Somit übernimmt KRAIBURG TPE keine Gewähr und keine Haftung in Verbindung mit der Nutzung dieser Informationen.

Druckverformungsrest

Druckverformungsrest (nach DIN ISO 815)

Folgender Prüfkörper wird für die Druckverformungsmessung verwendet:
 Der Probekörper ist ein Zylinder mit der Höhe von 6 mm und einen Durchmesser von 13 mm.



Der Probekörper wird um 25 % verpresst. Der verpresste Probekörper wird auf die Test Temperatur erhitzt. In der DIN ISO 815 sind zwei Varianten der Messung beschrieben.

Methode A: Der Probekörper wird direkt nach der Alterung im Heißluftofen entspannt und anschließend auf Raumtemperatur abgekühlt. Nach dem Erreichen der Raumtemperatur wird nach weiteren 30 Minuten das Resultat bestimmt.

Methode B: Der Probekörper wird nach der Alterung im Heißluftofen auf Raumtemperatur abgekühlt und anschließend entspannt.

Die Ergebnisse bei Methode B sind höher als bei Methode A.

Diese Datenblätter zeigen nur einen kleinen Auszug aus dem gesamten Programm von KRAIBURG TPE. Bei der Auswahl des für Sie passenden Compounds ist Ihnen KRAIBURG TPE gerne behilflich.

Anmerkung: Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Im Falle neuer Erkenntnisse und Erfahrungen können sich die vorliegenden Informationen ändern. Unsere Prüfberichte beruhen auf Messungen an Stichproben und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie eignen sich nicht für Spezifikationen und entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Somit übernimmt KRAIBURG TPE keine Gewähr und keine Haftung in Verbindung mit der Nutzung dieser Informationen.

DW/CS Reihe
THERMOLAST® K
Verarbeitungshinweise Spritzguss

Zylindertemperatur	230 - 250 - 260 °C max. 280 °C
Heisskanal	Heißkanaltemperaturen: 250 -265 °C. Der Heißkanal sollte so ausgelegt werden, dass er zumindest nach 2 - 3 Schuss leer ist.
Einspritzdruck	200 - 1000 bar (abhängig von Formteilgröße und Formteilgewicht).
Einspritzgeschwindigkeit	Die Füllzeit sollte in der Regel 1-2 Sekunden nicht überschreiten.
Nachdruck	Wir empfehlen die Ermittlung des optimalen Nachdrucks mittels Siegelpunktbestimmung, beginnend mit 40 % - 60 % des benötigten Einspritzdrucks
Staudruck	20 - 100 bar; bei Verwendung von Farbkonzentraten ist eine Erhöhung des Staudruckes notwendig.
Schneckenrückzug	Bei Verwendung einer offenen Düse ist eine Verarbeitung mit Schneckenrückzug ratsam.
Werkzeugtemperatur	25 - 40 °C
Vortrocknen	Ein Vortrocknen des Materials ist grundsätzlich nicht notwendig. Sollte es auf Grund starker Temperaturschwankungen zwischen Transport, Lagerung und Fertigung zu einer Bildung von Kondenswasser kommen, empfiehlt sich eine Trocknung von 2 - 4h bei 60 °C.
Nadelverschluss	Bei Materialien < 50 Shore A ist die Verwendung einer Nadelverschlussdüse ratsam.
Schneckengeometrie	Standard 3-Zonen-Polyolefinschnecke.
Verweilzeiten	Die Verweilzeit ist so kurz wie möglich einzustellen. Max. 10 Min.
Reinigungsempfehlung	Zur Reinigung der Maschine wird empfohlen Polypropylen oder Polyethylen einzusetzen. Die Maschine muss PVC-frei sein.

Diese Datenblätter zeigen nur einen kleinen Auszug aus dem gesamten Programm von KRAIBURG TPE. Bei der Auswahl des für Sie passenden Compounds ist Ihnen KRAIBURG TPE gerne behilflich.

Anmerkung: Die in diesem Dokument zur Verfügung gestellten Informationen entsprechen unserem Kenntnisstand am Tag der Veröffentlichung. Im Falle neuer Erkenntnisse und Erfahrungen können sich die vorliegenden Informationen ändern. Unsere Prüfberichte beruhen auf Messungen an Stichproben und stellen nur eine technische Beschreibung unserer Produkte dar. Sie eignen sich nicht für Spezifikationen und entbinden nicht von der Prüfung der Ware für Ihre Zwecke und Verfahren. Somit übernimmt KRAIBURG TPE keine Gewähr und keine Haftung in Verbindung mit der Nutzung dieser Informationen.