

DW/H Reihe
THERMOLAST® K

Die DW/H Reihe ist Ihre Materiallösung für Schläuche mit Trinkwasserkontakt. Die Compounds sind nach allen wichtigen europäischen Trinkwassernormen – DVGW, W270, KTW, WRAS, ACS – zugelassen.

Typische Anwendungen

- Duschkäusche
- Schläuche für Haushaltsgeräte
- Schläuche für Lebensmittelanwendungen

Materialvorteile

- Alternativwerkstoff zu PVC-P
- Einfärbungen mit allen Zulassungen
- FDA - Code of Federal Regulations (CFR), Title 21
- Geringe Knickneigung
- Glatte, schmutz- und kalkabweisende Oberfläche
- Gute Extrudierbarkeit
- Leicht einzufärben (naturfarbene Compounds)
- Recyclingfähig
- Verordnung (EU) Nr. 10/2011
- Zulassung nach WRAS, W270, ACS und KTW

Verarbeitungsmethode: Extrusion, 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 %
TF5WHA	transluzent	55	0,900	15,0	700
TF6WHA	transluzent	65	0,900	15,0	700
TF6WHB	transluzent	60	0,900	15,0	700
TF7WHA	transluzent	75	0,900	15,0	700
TF7WHB	transluzent	70	0,900	15,0	700
TF8WHA	transluzent	85	0,900	17,0	700
TF8WHB	transluzent	80	0,900	16,0	700

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

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/H Reihe

THERMOLAST® K

- 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.

DW/H Reihe
THERMOLAST® K
Verarbeitungshinweise Spritzguss

Zylindertemperatur	180 - 190 - 200 °C, max. 235 °C
Heißkanal	Heißkanaltemperaturen: 200 - 235 °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 (77 - 104 °F) Die Verwendung von Entformungsmitteln kann einen negativen Einfluss auf die Mikrobenbeständigkeit haben.
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.

DW/H Reihe
THERMOLAST® K
Verarbeitungshinweise Extrusion

Zylindertemperatur	160 - 180 - 200 °C; max. 235 °C
Schneckengeometrie	Standard 3-Zonen-Schnecke (z. B. Polyolefinschnecke). Vorteilhaft ist eine Barrierschnecke.
L/D Verhältnis	Mindestens 25
Kompressionsverhältnis	Mindestens 3,5 : 1
Siebe / Lochscheibe	Die Verwendung von Lochscheibe und Sieben wird grundsätzlich empfohlen, um den Druck zu erhöhen.
Werkzeug Bügelzone	<= 3 mm (<= 0,12 in.)
Anschlusskopf / Düse	Ca. 200 °C
Werkzeugtemperatur Extrusion	Ca. 200 - 230 °C (390 - 450 °F)
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 - 80 °C.
Kalibrierung	Grundsätzlich nicht notwendig, mit zunehmender Härte des Compounds und bei der Coextrusion mit Standard-Thermoplasten können Unterstützungselemente notwendig sein.
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.