

KARILEN® - E

Thermoplastisches Elastomer / thermoplastic elastomer
TPE-S SEBS ISO 18064

50A-H461

Farbe/colour: **Natur** / natural

Eigenschaft Properties	Einheit Unit	Norm Standard	Bedingung Condition	Wert Value
Dichte / Density	g/cm ³	ISO 1183	23°C	1.18
Härte / Hardness	Shore A	ISO 48-4	15 sec	50
Zugfestigkeit / Tensile strength	N/mm ²	ISO 37	200 mm/min	6
Bruchdehnung / Strain at break	%	ISO 37	200 mm/min	>650

8-2023

Verarbeitungsempfehlungen / Processing guidelines		
	Spritzguss / injection moulding	Extrusion / extrusion
Zylindertemperaturen barrel temperatures	170/180/190/200°C	160/170/180/190
Massetemperatur melt temperature	190 - 200°C (max. 210°C)	160 - 200°C (max. 210°C)
Werkzeugtemperatur mould temperature	30 - 60°C	180
Einspritzgeschwindigkeit rate of injection	möglichst hoch high as possible	-
Spritzdruck injection pressure	400 - 600 bar (depending on injection volume)	-
Nachdruck hold pressure	möglichst gering u. kurz as low and short as possible	-
Staudruck back pressure	hoch / high	-
Vortrocknung Pre-drying	nur bei Oberflächenfeuchte only necessary, when material has become damp or wet 2 Stunden bei 60°C / 2 hours at 60°C /	

Die Angaben in diesem Merkblatt basieren auf dem derzeitigen Stand und den vorliegenden Erfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Änderungen im Sinne der Weiterentwicklung und des technischen Fortschritts behalten wir uns vor.

Please note that the information presented herein is based on our current level of knowledge and experience. We accept no liability for the above data. We reserve the right to alternations in product characteristics as a result of improvements and in the course of technological advances.