

HENI 65009 (5 S.)
GRANULAT

ELASTOTEC®
403930

Elastotec 403930 is an easy processing, 93 Shore A thermoplastic elastomer based on SBS and polypropylene.

Elastotec 403930 is supplied as pellets of uniform size in natural colour.

Elastotec 403930 is very flexible even at low temperatures, service temperatures from minus 50°C to +75°C, and the chemical resistance is good (excluding organic solvents and aromatic oils). The material is based on ingredients approved for contact with food.

PROCESSING

Elastotec 403930 can be processed using conventional thermoplastic fabricating methods, including injection moulding, extrusion and blow moulding.

<u>Processing temperatures</u>	<u>Injection moulding</u>	<u>Extrusion</u>	
Cylinder temperatures °C	185 - 210	150 - 185	(max 220)
Mould temperature °C	20 - 40		

MECHANICAL & PHYSICAL PROPERTIES

<u>Properties</u>	<u>Unit</u>	<u>Standard</u>	
Hardness	Shore A	ASTM D 2240	93
Specific gravity	gr/cm ³	ASTM D 792	0,99
Tensile strength	MPa	ASTM D 638	14,1
E-100	MPa	ASTM D 638	6,6
E-300	MPa	ASTM D 638	8,7
Elongation	%	ASTM D 638	570
Tear Strength	KN/m	ASTM D 624	67
Melt flow index	gr/10 min 190°C/5kg	ASTM D 1238	2
Shrinkage	%	Elastoteknik	1,0

The above information is, to the best of our knowledge, true and accurate, but any recommendations or suggestions which may be made are without guarantee, since the conditions of use are beyond our control.

HE7012

HD POLYETHYLENE FOR INJECTION MOULDING

PROPERTIES

HE7012 is a natural HD polyethylene with narrow molecular weight distribution, produced in low pressure gasphase process. This grade is designed for the injection moulding of articles where good rigidity and flow properties are required. Low tendency to warpage makes it specially suitable for thin wall parts.

APPLICATIONS

Good physical properties make HE7012 suitable for the production of crates, pails, houseware and other products which require material with low warpage, rigidity and good surface gloss.

Melt temperature	200 - 280°C
Injection speed	Highest possible.
Hold pressure	Just high enough to avoid sink marks.
Mould temperature	10 - 40°C
Shrinkage	2% depending on wall thickness and moulding parameters.

FOOD CONTACT REGULATIONS

HE7012 meets food contact regulations in most countries. If required, contact your Borealis representative for a certificate.

PHYSICAL PROPERTIES

	Typical Value	Unit	Test Method
Melt Flow Rate (190°C/2.16kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Density	962	kg/m ³	ISO 1183
Tensile modulus (1mm/min)	1150	MPa	ISO 527-2
Stress at yield (50mm/min)	26	MPa	ISO 527-2
Strain at yield (50mm/min)	9	%	ISO 527-2
Shore D hardness	62	-	ISO 868
Heat Deflection Temperature (0.45 N/mm ²)	73	°C	ISO 75-2
Tensile impact strength, notched	60	kJ/m ²	ISO 8256/A1



BOREALIS

Borealis A/S
 Lyngby Hovedgade 56, DK-2800 Lyngby (Denmark)
 Tel. +45 45 96 80 00 Fax +45 45 96 8039

DRYFLEX® 801301

Die DRYFLEX 801301 basiert auf SBS-Gummi mit sehr gute Prozesseigenschaften ist hauptsächlich für den Einsatz beim Spritzgießen und Strangpressen bestimmt. DRYFLEX 801301, hat eine Härte von 93 Shore A und wird als naturgefärbtes, zylindrisches Granulat geliefert, das fertig für die Anwendung ist.

DRYFLEX 801301 hat eine gute Beständigkeit gegen Chemikalien (mit Ausnahme von organischen Lösungsmitteln und aromatischen Ölen). Dryflex 801301 hat gummiartige Eigenschaften und sehr gute Elastizität auch bei niedrigen Temperaturen.

Die Anwendungstemperaturen liegen zwischen -50 und +75°C.

Alle verwendeten Rohstoffe sind für den Kontakt mit Lebensmittel zugelassen.

VERARBEITUNG

DRYFLEX 801301 ist geeignet zum Spritzgießen und Strangpressen in normalen Maschinen für Thermoplaste.

<u>Arbeitstemperaturen</u>	<u>Spritzgießen</u>	<u>Strangpressen</u>
Zylindertemperatur °C	170 - 210	150 - 190
Formtemperatur °C	20 - 40	

Physikalische Eigenschaften

<u>Eigenschaft</u>	<u>Einheit</u>	<u>Standard</u>	
Härte	Shore A	ASTM D 2240	93
Dichte	g/cm ³	ASTM D 792	0,99
Zugfestigkeit	MPa	ASTM D 638	14,1
E-100	MPa	ASTM D 638	6,6
E-300	MPa	ASTM D 638	8,7
Bruchdehnung	%	ASTM D 638	570
Einreißfestigkeit	kN/m	ASTM D 624	67
Schmelzfluß-Index	g/10 min 190°C/5kg	ASTM D 1238	2
Schwindmaß	%	DRYFLEX	1,5-2,0

Die obenstehenden Daten sind Zirkawerte, die mit Spritzguß-Probekörper ermittelt wurden und dienen nur der Orientierung. Wir behalten uns das Recht auf Änderungen vor. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

PRODUKTINFORMATION

Nolato Elastoteknik AB	Box 51, S-662 22 Amål, Schweden	Telefon +46(0)532-625 70
Verfasser:	Mikael Svensson	Version: 1
Datum:	961030	

Bei Unglücksfällen ist zwecks medizinischer Beratung sofort Kontakt mit einem Arzt aufzunehmen.

1. PRODUKTNAME

DRYFLEX 801301

2. ZUSAMMENSETZUNG

Komponenten	CAS-Nummer	Anteil
Styren-/ Butadien-Styren Rubber	9003-55-8	
Polypropylene	38613-77-3	
Calcium Carbonate	1317-65-3	
SLIP		

3. GESUNDHEITSRISIKEN

Gesundheitsrisiken Allgemein	Keine Gesundheitsrisiken bekannt.
Gesundheitsrisiken Einatmung	Bei normaler Handhabung besteht kein Gesundheitsrisiko. Bei Aufwärmung können jedoch Dämpfe entstehen, die irritierend auf die Atemwege wirken.
Gesundheitsrisiken Haut	Wirkt nicht irritierend auf die Haut. Kontakt mit dem aufgewärmten Produkt sollte jedoch vermieden werden.
Gesundheitsrisiken Augen	Bei normaler Handhabung besteht kein Gesundheitsrisiko. Bei Aufwärmung können jedoch Dämpfe entstehen, die irritierend auf die Augen wirken.

4. ERSTE HILFE

Erste Hilfe - Einatmung	Frische Luft und Ruhe.
Erste Hilfe - Haut	Die Haut mit Wasser und Seife abwaschen.
Erste Hilfe - Augen	Die Augen einige Minuten mit Wasser abspülen.
Erste Hilfe - Verzehr	Den Mund ausspülen und etwas Wasser trinken. Bei Verzehr einer größeren Menge sollte ein Arzt zu Rate gezogen werden.

5. MASSNAHMEN BEI BRAND

Brand- und Explosionsrisiken	Bei Brand entstehen giftige Gase.
Schutzmaßnahmen bei Brand	Einatmung von Rauchgasen vermeiden. Bei größerem Brand Atemgeräte als Schutz gegen die Rauchgase verwenden.
Geeignete Löschmittel	Schaum, Pulver, Kohlendioxyd oder Wassernebel.

6. MASSNAHMEN BEI VERSCHÜTTUNG

Eingrenzen, Einsammeln	In einen geeigneten Behälter geben und zur Entsorgung oder Deponierung bringen.
------------------------	---

7. HANDHABUNG UND LAGERUNG

Handhabungsanweisungen	Gute Ventilation bei Aufwärmung des Produktes. Funkenbildung durch statische Elektrizität verhindern. Die gesamte Ausrüstung muß geerdet sein.
Lagerungsbedingungen	Kühl und trocken an einem gut ventiliertem Platz lagern. Nicht dem direkten Sonnenlicht oder Temperaturen über 50 °C aussetzen

8. VORBEUGENDE SCHUTZMASSNAHMEN

Persönliche Schutzausrüstung	Normalerweise nicht erforderlich.
------------------------------	-----------------------------------

9. CHEMISCHE, PHYSIKAL. EIGENSCHAFTEN

Produktbeschreibung:	Naturfarbes Granulat
Zündtemperatur:	> 250 °C
Dichte:	ca. 990 kg/m ³
Löslichkeit in Wasser:	Nicht löslich
Löslichkeit in organischen Lösungsmitteln:	

10. REAKTIONSFÄHIGKEIT

Spezielle Eigenschaften	Chemisch inert. UV-Licht kann die Eigenschaften des Produktes verschlechtern Mineralöl bewirkt ein Erweichen des Produktes
-------------------------	--

11. TOXIKOLOGISCHE EFFEKTE

Allgemein	Keine toxische Effekte bekannt.
-----------	---------------------------------

12. ÖKO-TOXIKOLOGISCHE EFFEKTE

Fischtoxizität	Nicht toxisch für Fisch oder andere im Wasser lebende Organismen.
Persistenz / Abbaufähigkeit	Biologisch nicht abbaubar

13. ABFALLENTSORGUNG

Empfohlene Entsorgung	Nicht verunreinigte Produkte können recycelt werden. Produktabfälle können, entsprechend den lokalen Bestimmungen, auf einer dafür zugelassenen Deponie deponiert oder zu einer mit Rauchgasreinigung versehenen Verbrennungsanlage gebracht werden.
-----------------------	--

14. TRANSPORTKLASSIFIZIERUNG

Wegtransport	Kein gefährliches Transportgut gemäß ADR.
Seetransport	Kein gefährliches Transportgut gemäß IMO.

15. KLASSIFIZIERUNG

Gesundheitsgefährliche Ware:	Nein.
Umweltschädliche Ware:	Nein.
Brandgefährliche Ware:	Nein.

16. SONSTIGE INFORMATIONEN

--	--