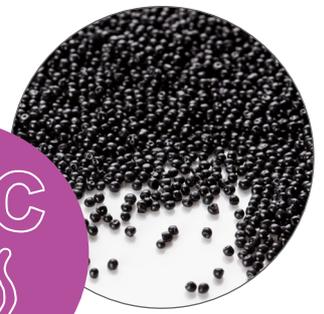


# Dryflex® Interior



VOC  
↓  
↓  
↓



Die Dryflex Interior TPE Serie wurde speziell dafür entwickelt, die Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen (VOCs) zu verringern und die Luftqualität im Fahrzeuginnenraum zu verbessern.

Die Compounds erfüllen weiterhin Anforderungen in Bezug auf die Lichtechtheit, das Brandverhalten und die mechanischen Eigenschaften. Dryflex Interior TPE gewährleisten eine effiziente Verarbeitung und bieten die Möglichkeit, Bauteile mit feinstrukturierten Oberflächen oder komplexen geometrischen Formen zu spritzen. Dryflex Interior TPEs sind in kundenspezifischen Farben, in Schwarz und in Natur erhältlich.

**Typische Anwendungen:** Einlegematten, Getränkehalter-Einlagen, Innenraumverkleidungen, Knöpfe und Schalter, Armaturen, Dichtungen und HVAC-Komponenten.

**Kundenspezifische Typen:** Folgend zeigen wir eine Auswahl an verschiedenen Typen, um die Vielfältigkeit von Dryflex Interior TPEs zu verdeutlichen. Die Tabelle beinhaltet jedoch nicht alle verfügbaren Typen. Bitte **kontaktieren Sie uns**, damit wir eine Lösung für Ihre Anforderungen finden können

	Härte <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	Dichte ISO 2781 g/cm <sup>3</sup>	Reißfestigkeit <sup>2</sup> ISO 37 Typ 2 / DIN 53504 S2 MPa	Reißdehnung <sup>2</sup> ISO 37 Typ 2 / DIN 53504 S2 %	DVR 23°C/72h ISO 815-1 Typ B Methode A %	DVR 70°C/22h ISO 815-1 Typ B Methode A %	DVR 100°C/22h ISO 815-1 Typ B Methode A %	Brennbarkeit ISO 3795 / DIN 75200 / FMVSS 302 mm / min	Lichtechtheit : Graumaßstab ISO 105-B06 (Bedingung 3) / VW PV 1303
<b>Typen mit verbessertem Druckverformungsrest, speziell für HVAC-Klappen und Innenraumdichtungen</b>									
Dryflex INT 25A201N	25	1,09	5,0	> 700	8	26	48	< 80	4 <sup>3</sup>
Dryflex INT 40A201N	40	1,09	7,4	> 700	11	30	47	< 80	4 <sup>3</sup>
Dryflex INT 60A201N	60	1,09	10,6	> 750	21	40	53	< 80	4 <sup>3</sup>
<b>Typen speziell für Einlegematten und sichtbare Innenraumkomponenten</b>									
Dryflex INT 65A210B	65	0,97	8,5	> 750	21	42	-	< 80	4 - 5 <sup>4</sup>
Dryflex INT 75A210B	75	0,97	9,7	> 700	27	48	-	< 80	4 - 5 <sup>4</sup>
Dryflex INT 85A210B	85	0,97	10,8	> 700	38	52	-	< 80	4 - 5 <sup>4</sup>

<sup>1</sup> Nach 15 Sekunden

<sup>2</sup> Quer zur Fließrichtung

<sup>3</sup> Nach 2 Zyklen <sup>4</sup> Nach 3 Zyklen

# Emissionen

	Gravimetrisches Fogging ISO 6542 / DIN 75201-B / SAE J1756-B mg	Thermodesorption (VOC) VDA 278 µg/g	Thermodesorption (FOG) VDA 278 µg/g	Headspace (TVOC) VDA 277 / VW PV 3341 / VOLVO VCS 1027, 2749 µg C/g	Geruch VDA 270, B3
Dryflex INT 25A201N	0,27	57	424	2,6	2,5
Dryflex INT 40A201N	0,30	66	447	2,2	2,5
Dryflex INT 60A201N	0,32	67	397	2,4	2,0
Dryflex INT 65A210B	0,41	103	574	2,9	3,0
Dryflex INT 75A210B	0,51	109	493	4,5	3,0
Dryflex INT 85A210B	0,65	108	509	3,4	3,0

# Mechanische Eigenschaften Nach Der Wärmealterung

	Veränderungen in der Härte <sup>1</sup> ISO 868 Shore A	Veränderungen in der Reißfestigkeit <sup>2</sup> ISO 37 Type 2 / DIN 53504 S2 %	Veränderungen in der Reißdehnung <sup>2</sup> ISO 37 Type 2 / DIN 53504 S2 %
Dryflex INT 25A201N 90°C / 7 Tage	-1	4	6
Dryflex INT 40A201N 90°C / 7 Tage	0	20	5
Dryflex INT 40A201N 90°C / 42 Tage	0	18	5
Dryflex INT 60A201N 90°C / 7 Tage	1	-5	1
Dryflex INT 60A201N 90°C / 42 Tage	1	-5	2
Dryflex INT 85A210B 120°C / 42 Tage	2	-0,9	0

<sup>1</sup> Nach 15 Sekunden

<sup>2</sup> Quer zur Fließrichtung

# Verarbeitung + Lagerung

Dryflex Interior TPE Compounds können mit den üblichen thermoplastischen Verarbeitungsmethoden verarbeitet werden. Sie sind optimiert für **Spritzgussverfahren**. Dieser Verarbeitungshinweis dient lediglich als Leitfaden, die genauen Einstellungen hängen von der verwendeten Maschine und dem zu produzierenden Formteil ab.

Da höhere Temperaturen Auswirkungen auf Geruch und Emissionen haben können, sollten die Verarbeitungstemperaturen, die Schergeschwindigkeit und der Druck so niedrig wie möglich gehalten werden.

Lagerung	Das Produkt sollte an einem kühlen und trockenen Platz in der Originalverpackung gelagert werden. Dryflex TPEs haben eine Haltbarkeitsdauer von mindestens 12 Monaten ab dem Auslieferungsdatum.
Vortrocknung	Nicht notwendig, wenn das Produkt unter normalen Bedingungen gelagert wird. Falls unbefriedigende Oberflächenergebnisse, Blasen, Hohlräume oder Schlieren auftreten, sollte das Material für 2 bis 3 Stunden bei 80°C getrocknet werden.
Zylindertemperatur	Wir empfehlen, 220°C nicht zu überschreiten, um Geruch und Emissionen niedrig zu halten.
Werkzeugtemperatur	20 - 60°C
Einspritzgeschwindigkeit	Der Vorgang sollte maximal 3 Sekunden betragen.
Einspritzdruck	Abhängig von Bauteilgröße und Angussgeometrie.
Staudruck	Niedrig - Mittel
Nachdruck	Ist ausreichend hoch zu wählen, so dass kein Zurückfedern der Schnecke erfolgt. Beginnend bei 50% des Umschaltspritzdruckes bis zu 80%.
Zykluszeiten	Die Zykluszeiten sind abhängig von der Temperatur und der Wandstärke
Kühlzeit	Darauf achten, dass das Bauteil für die Entformung ausreichend abgekühlt ist.

Zusätzliche Informationen zur Verarbeitung finden sich in unseren [Verarbeitungshinweisen](#). Diese können auf unserer Internetseite heruntergeladen werden [www.hexpolTPE.com](http://www.hexpolTPE.com)

Die hier bereitgestellten Informationen sind nach bestem Wissen und Gewissen zusammengestellt worden, wir übernehmen jedoch für sämtliche Empfehlungen und Vorschläge keine Haftung, da die jeweiligen Verarbeitungsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen. Die genannten Werte stellen einen Indikator dar und können je nach eingesetztem Typ und der Produktionsanlage variieren. Dryflex ist eine eingetragene Marke und Eigentum der HEXPOL Unternehmensgruppe. Änderungen vorbehalten, für die aktuellste Version siehe [www.hexpolTPE.com](http://www.hexpolTPE.com) DE202104