



**AUTOMOBILINDUSTRIE**

**Profil, massiv, schwarz**

**Karosseriedichtprofil, klassisch und elektrisch isolierend**

**65 Shore A, EPDM, schwefelvernetzt**

Richtrezepturen von HOFFMANN MINERAL	M 612.1	klassisch		elektrisch isolierend	
		7	3	14	10
Keltan 8340A )*		100,00	100,00	100,00	100,00
Stearinsäure		1,00	1,00	1,00	1,00
Zinkoxyd aktiv		5,00	5,00	5,00	5,00
PEG 3000		2,00	2,00	2,00	2,00
Calciumoxid		5,50	5,50	5,50	5,50
Corax N 550/30		110,00	110,00	60,00	60,00
SILLITIN Z 86		50,00	---	155,00	---
SILFIT Z 91		---	50,00	---	155,00
Process Oil P 460 (ex Sunpar 2280)		65,00	65,00	65,00	65,00
Rhenogran DPG-80		0,50	0,50	0,50	0,50
Rhenogran MBTS-80		1,30	1,30	1,30	1,30
Rhenogran ZBEC-70		2,00	2,00	2,00	2,00
Rhenogran S-80		0,75	0,75	0,75	0,75
Rhenogran CLD-80		1,00	1,00	1,00	1,00
Rhenogran TP-50		2,00	2,00	2,00	2,00
Vulkalent E/C		0,50	0,50	0,50	0,50
Rhenogran CBS-80		0,50	0,50	0,50	0,50
Summe phr		347,05	347,05	402,05	402,05
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,23	1,23	1,37	1,37

)\* Nicht mehr verfügbar. Empfehlung: Keltan 8550C; Ergebnisse können deshalb abweichen

Die Basiseigenschaften der Mischungen mit SILFIT Z 91 und SILLITIN Z 86 sind vergleichbar (niedrigerer Druckverformungsrest mit SILFIT Z 91).

SILFIT Z 91 wirkt sich positiv auf die Umsatzzeit  $t_{90}$  aus und ergibt somit eine schnellere Ausvulkanisation.

Mit SILFIT Z 91 lassen sich füllstoffverursachte Ablagerungen während des Extrusionsprozesses vermeiden.



			klassisch		elektrisch isolierend		
			M 612.1	7	3	14	10
<b>Mooney Viskosität</b>							
ML (1+4) 120°C	DIN 53523, T3	MU	58	58	51	52	
<b>Mooney Scorch</b>							
ML (5 MU) 120°C	DIN 53523, T4	min	15	15	23	18	
<b>Rotorloses Vulkameter, 180°C</b>							
Mmin	DIN 53529, T3	Nm	0,119	0,111	0,101	0,091	
Mmax	DIN 53529, T3	Nm	0,725	0,688	0,679	0,626	
t <sub>5</sub>	DIN 53529, T3	min	0,58	0,58	0,97	0,81	
t <sub>90</sub>	DIN 53529, T3	min	3,50	2,89	4,65	2,91	
<b>Physikalische Eigenschaften</b>							
<b>Pressen-Vulkanisation 6 min @ 180°C</b>							
Härte (gestapelte S2)	DIN ISO 7619-1	Shore A	66	65	62	61	
Spannungswert 50 %	DIN 53504, S2	MPa	1,6	1,6	1,3	1,4	
Spannungswert 100 %	DIN 53504, S2	MPa	3,0	3,1	2,1	2,4	
Spannungswert 200 %	DIN 53504, S2	MPa	5,9	6,2	3,2	3,5	
Spannungswert 300 %	DIN 53504, S2	MPa	8,4	8,8	4,2	4,4	
Spannungswert 500 %	DIN 53504, S2	MPa	---	---	7,0	7,2	
Zugfestigkeit	DIN 53504, S2	MPa	12,2	12,1	9,0	8,9	
Reißdehnung	DIN 53504, S2	%	485	475	595	615	
Weiterreißwiderstand	DIN ISO 34-1, A	N/mm	9,1	9,0	9,3	9,6	
<b>Pressen-Vulkanisation 8 min @ 180°C</b>							
Druckverformungsrest	DIN ISO 815, B						
24 h @ 70°C, 25 % Verformung		%	12	10	14	11	
24 h @ 100°C, 25 % Verformung		%	28	25	35	29	
<b>Pressen-Vulkanisation 6 min @ 180°C</b>							
Druckverformungsrest	VW PV 3307, 5 s						
100 h @ 70°C, 50 % Verformung		%	39	35	42	33	
<b>Extrusion nach Garvey – maximale Abzugsgeschwindigkeit für Bewertung 4444</b>							
Längenausstoß	ASTM D 2230	m/min	7,5	8,1	4,0	6,6	

**Weitere Informationen zu diesem Thema:**

[Silfit Z 91 in klassischen und elektrisch isolierenden Karosseriedichtprofilen](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.