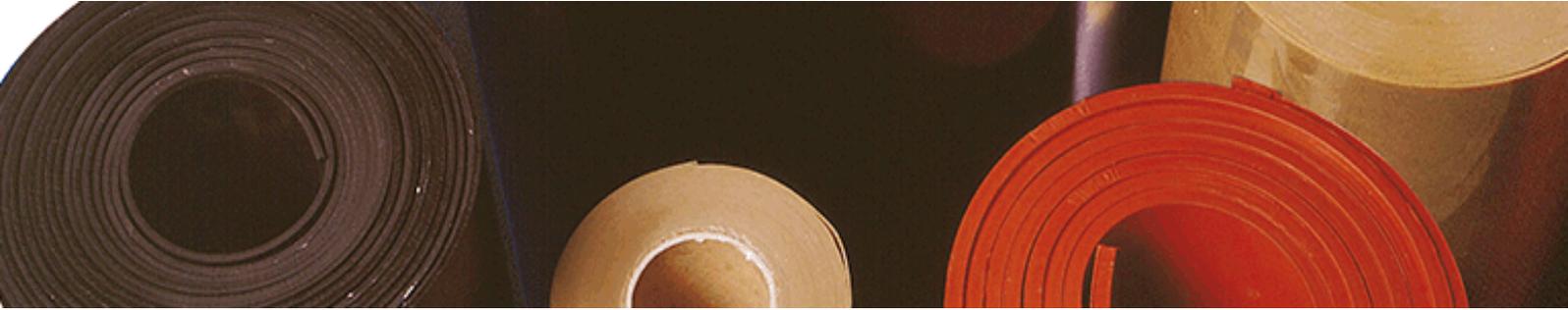


R661

NR SBR



WEISS SBR KAUSCHUKPLATTEN STANDARD-QUALITÄT

MERKMALE

SBR-Kautschuk, Standard, weiß.

EINSATZBEREICH

Herstellung von Dichtungen und Dichtringen für den generellen industriellen Einsatz.

TECHNISCHE MERKMALE

- † Flexibel.
- † Nicht abfärbend.
- † Gute Alterungsbeständigkeit.
- † Gute Beständigkeit bei niedrigen Temperaturen.
- † Gutes Preis-/Leistungsverhältnis.

VORTEILE

- † Wirtschaftlichkeit.
- † Hygiene, Sauberkeit.

MECHANISCHE, PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

Technische Daten		Prüfung nach	Wert	
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN				
Kautschukqualität - weiß			NR SBR	
Dichte			1.67 ±0.05	g/cm ³
Härte	ASTM D2240		68 ±5	Shore A
Reißfestigkeit	ISO 37		≥5	MPa
Bruchdehnung	ISO 37		≥220	%
Weiterreißfestigkeit	ISO 34-1		≥12	N/mm
Druckverformungsrest nach 22h bei 70 °C	ISO 815-1		≤55	%
TEMPERATUR				
Einsatztemperatur			-25/+70	°C
VERHALTEN NACH ALTERUNG				
Δ Härte nach 70h bei 70 °C		ASTM D573	≤5	Shore A
Δ Reißfestigkeit nach 70h bei 70 °C		ASTM D573	≤-15	%
Δ Bruchdehnung nach 70h bei 70 °C		ASTM D573	≤-25	%
CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT				
Verdünnte Säuren und Basen	Konzentrierte Säuren und Basen	Ozon	Öle und Kohlenwasserstoffe	
Sehr gut	Gut	Gut	Nicht empfehlenswert	
VERPACKUNGS-SPEZIFIKATION				
Markierung	Ohne.			
Verpackung	Stärke ≤6mm auf Papprollen mit einem Ø von 80mm aufgerollt. Stärke >6mm als Rolle.			
Umverpackung	Schwarze Folie.			
Etikettierung	Selbstklebeetiketten mit Produktbezeichnung, Abmessung, Menge in m ² , nominellem Gewicht und Artikelnummer zwecks Rückverfolgbarkeit.			

Sofern keine Tippfehler vorliegen, basieren die Informationen und Abbildungen unseres technischen Datenblattes auf unseren Erfahrungen und Labortests nach internationalen Standards. Diese Daten dienen nur als Richtlinie. Die Materialleistung hängt von den Einsatzbedingungen und der endgültigen Anwendung ab.

NR SBR	WEISS SBR KAUSCHUKPLATTEN	R661		
STÄRKE mm	BREITE mm	STANDARD-LIEFER-LÄNGEN m	GEWICHT kg/m ²	AUSFÜHRUNG
1±0.2	1400±2%	20±2%	1.67	2 GLATTE SEITEN
2±0.3	1400±2%	15±2%	3.33	2 GLATTE SEITEN
3±0.3	1400±2%	10±2%	5	2 GLATTE SEITEN
4±0.4	1400±2%	10±2%	6.67	2 GLATTE SEITEN
5±0.4	1400±2%	10±2%	8.33	2 GLATTE SEITEN

