

K KRAIBURG

TPE

Ölbeständiges TPE

HIPEX[®]



HiPEX

CUSTOM-ENGINEERED TPE AND MORE

HIPEX® – eine neue Materialklasse

Verarbeitungsvorteile von Thermoplastischen Elastomeren kombiniert mit einer exzellenten Temperatur- und Medienbeständigkeit: Diesem weit verbreiteten Kundenwunsch aus der Automobil- und Maschinenbaubranche stellen wir uns von KRAIBURG TPE getreu unserem Firmenmotto „*custom-engineered TPE and more*“.

KRAIBURG TPE entwickelte ein Material mit neuer Performance: HIPEX® kombiniert eine hohe Temperaturbeständigkeit und eine hervorragende Ölbeständigkeit. Die Verarbeitung von HIPEX® erfolgt im wirtschaftlichen Spritzgussprozess.



Im Fahrzeug- oder Maschinenbau gibt es viele Einsatzmöglichkeiten für HIPEX®

Die Entwicklung einer neuen Materialklasse

Der Werkstoff TPE bietet Anwendern aus den verschiedensten Branchen vielfältige Vorteile: Beste Fließeigenschaften sowie die Verarbeitung im wirtschaftlichen Mehrkomponenten-Spritzgussverfahren.

Herkömmliche TPE sind unbeständig gegenüber unpolaren Medien wie Motor-, Getriebeölen oder Fetten. Daher war der Einsatz von TPS im motornahen Bereich nur eingeschränkt möglich. Genau hier setzten wir mit unserer Forschung und Entwicklung an.

Die Basis: EVM

Die guten mechanischen Eigenschaften des Basis-Rohstoffs Ethylen-Vinylacetat-Kautschuk (EVM) kombinierten unsere Entwicklungsspezialisten mit den bewährten Materialvorteilen von Thermoplastischen Elastomeren (TPE).

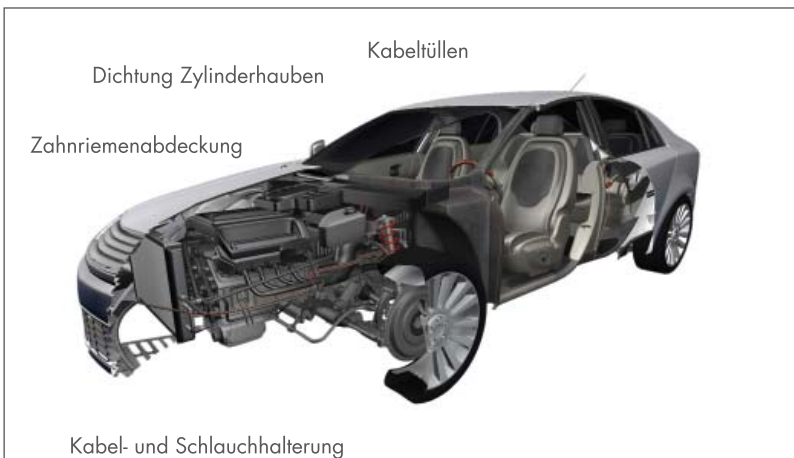
Matereialeigenschaften EVM:

- Resistent gegenüber Sauerstoff, Ozon und hohen Temperaturen
- Temperaturbeständigkeit bis 150 °C
- Hohe Elastizität selbst unter Belastung
- Sehr guter Druckverformungsrest auch bei hohen Temperaturen

Das Ergebnis: die Materialklasse HIPEX®. Temperatur- und medienbeständige Hochleistungscompounds öffnen die Tür zu neuen Anwendungen und sorgen für sichere, effiziente Produktionsprozesse.

Die Lösung: Das ölbeständige TPE HIPEX®

Mit ihrer Temperaturbeständigkeit bis 150 °C bei gleichzeitiger Medienbeständigkeit gegenüber Ölen oder Fetten erfüllt die Produktgruppe HIPEX® vielfältige Ansprüche in der Automobilindustrie für den Einsatz „unter der Haube“.



Sie profitieren von:

- Bis zu 5-fach kürzere Zykluszeiten – spart Zeit
- Kein Tempern – spart Energie
- Hoher Automatisierungsgrad – spart Aufwand
- Kein Nachbearbeiten – spart Aufwand
- Weniger Ausschuss – spart Material
- Nahezu vollständig recyclebar – spart Entsorgungskosten und Material

HIPEX® Compounds gibt es in schwarz und naturfarben. Letztere lassen sich einfärben und bieten dadurch einen weiteren Produktionsvorteil: Werden TPE-Dichtungen beispielsweise in einer hellen Farbnuance auf die meist schwarzen Hartkomponenten gespritzt, heben sich Hart- und Weichkomponenten optisch von einander ab. So können Sie problemlos eine automatische optische Qualitätskontrolle durchführen.

Typische Werte

HIPEX® eröffnet Ihnen als Thermoplastverarbeiter ganz neue Einsatzgebiete – ohne dass Sie Ihre Arbeitsweise umstellen müssen. Denn das Material lässt sich auf Spritzgussanlagen verarbeiten wie ein Thermoplast. Die Einsatzgebiete der Hochleistungs-TPE sind vielfältig und reichen von Dichtungsanwendungen im Kfz-Motorenbereich, Abdeckungen bis Verbindungs- sowie Befestigungselementen.

Anwendungsbeispiele:



Oben: Anschlagpuffer im Getriebesystem / Unten: Zylinderhaubendichtung



HIPEX[®] auf einen Blick

- Temperaturbeständigkeit bis 150 °C
- Medienbeständig gegenüber Motorölen oder Fetten
- Deutlich geringere Zykluszeiten im Vergleich zu vernetzten Elastomeren
- Kein Nachtempern
- Gute Fließeigenschaften
- Gewichtsvorteil im Vergleich zu Elastomeren von ca. 15 Prozent
- Sehr guter Druckverformungsrest
- Abfälle und Ausschüsse sind rückführbar
- Schwarz und naturfarben, einfärbbar
- 2-K-Verarbeitung mit mechanischer Verankerung

Kontakt

KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG

E-Mail info@kraiburg-tpe.com

Web www.kraiburg-tpe.com