

MARFRAN E KPW – TPE-S compound

Ed 2023-01

Il **MARFRAN E KPW** è una famiglia di compound elastomerici termoplastici a base stirenica (TPE-S) ad elevata trasparenza destinata alla realizzazione di manufatti vari mediante estrusione e stampaggio a iniezione.

La famiglia **MARFRAN E KPW** è esente da plastificanti

Caratteristiche salienti:

- Trasparente
- Esente da plastificanti
- Estrudibile e stampabile
- Conforme con 10/2011/CE, 1907/2006/CE REACH Annex XIV e XVII, ROHS, RAEE, WEEE, ELV, EN71/3.

MARFRAN E KPW is a family of highly transparent thermoplastic elastomer styrene-based compounds (TPE-S) intended for production of a wide range of goods by means of extrusion and injection molding.

The **MARFRAN E KPW** family is free from plasticizers

Main features:

- Transparent
- Plasticizer free
- For extrusion and injection molding
- Compliant with 10/2011/CE, 1907/2006/CE REACH Annex XIV e XVII, ROHS, RAEE, WEEE, ELV, EN71/3.

PROPRIETA' TIPICHE – TYPICAL PROPERTIES

| Tipo | Hardness Shore A/D | Density (g/cm ³) | Tensile Strength at break (MPa) | Elongation at break (%) | Tear Resistance (N/mm) |
|-------------------------|--------------------------|---------------------------------|------------------------------------|----------------------------|------------------------------|
| MARFRAN E KPW 50 | A 50 | 0,89 | 10.0 | 850 | 20,0 |
| MARFRAN E KPW 55 | A 55 | 0,89 | 12,0 | 850 | 25,0 |
| MARFRAN E KPW 60 | A 60 | 0,89 | 14.0 | 850 | 30,0 |
| MARFRAN E KPW 65 | A 65 | 0,89 | 15,0 | 800 | 35,0 |
| MARFRAN E KPW 70 | A 70 | 0,89 | 16.0 | 800 | 40,0 |
| MARFRAN E KPW 75 | A 75 | 0,89 | 16.0 | 800 | 50.0 |
| MARFRAN E KPW 80 | A 80 | 0,89 | 16,5 | 800 | 60,0 |
| MARFRAN E KPW 85 | A 85 | 0,89 | 16.5 | 800 | 75,0 |
| MARFRAN E KPW 90 | A 90 | 0,89 | 17.0 | 800 | 90,0 |
| MARFRAN E KPW 95 | A 95 | 0,89 | 17,5 | 800 | 95,0 |

I dati forniti in questa documentazione si basano su prove di laboratorio e sulle conoscenze a disposizione dell'azienda alla data di revisione. I dati tecnici possono essere modificati sulla base di nuovi test o a seguito della disponibilità di nuove conoscenze. Tutte le informazioni sono fornite al solo scopo di dare una descrizione tecnica del prodotto. MARFRAN non si assume alcuna responsabilità relativamente all'uso di tali informazioni e non fornisce garanzia alcuna sui manufatti realizzati dai clienti.

The data provided in this documentation are based on laboratory test and on the best knowledge of the company at the revision date. Technical data may be modified based on new tests and / or knowledge available. All the information has provided to give a technical description of the product. MARFRAN doesn't assume liability about the use of such information and doesn't give warranties about the final goods made by the customer

MARFRAN E KPW – TPE-S compound

Ed 2023-01

Estrusione

- Estrusore monovite con vite standard a tre zone per poliolefine.
- Rapporto L/D ≥ 25
- Rapporto di compressione vite $\geq 2,5:1$

Extrusion

- Single screw extruder with standard three zones screw for polyolefinic polymers
- L/D ratio ≥ 25
- Screw compression ratio $\geq 2,5:1$

| Parametro | Valore/Value | Parameter |
|--|------------------|--|
| Profilo di temperature del cilindro (°C) | 170 ÷ 200 | Temperature profile of the barrel (°C) |
| Temperatura filiera (°C) | 180 ÷ 210 | Die temperature (°C) |
| Temperatura massima di lavorazione (°C) | 240 | Maximum allowed processing |

Stampaggio a iniezione

Macchina a iniezione con vite standard a tre zone per poliolefine.

Canali d'iniezione: a sezione arrotondata e regolare; evitare spigoli vivi

Pressione-velocità d'iniezione: media

Injection moulding

Injection moulding machine with standard three zones screw for polyolefinic polymers

Runners geometry: rounded, regular cross section; avoid edges.

Injection pressure/speed: medium

| Parametro | Valore/Value | Parameter |
|--|------------------|--|
| Profilo di temperature del cilindro (°C) | 190 ÷ 220 | Temperature profile of the barrel (°C) |
| Temperatura massima di lavorazione (°C) | 245 | Maximum allowed processing |
| Temperatura dello stampo (°C) | 15 ÷ 25 | Mould temperature (°C) |

La pressicazione non è necessaria; a seguito di sbalzi di temperatura si possono manifestare fenomeni di condensa, in tal caso asciugare il materiale per quattro ore a 80°C

Pre-drying is not necessary; as a result of temperature changes, condensation on the material may occur, in such case dry the material for four hours at 80 ° C

I dati forniti in questa documentazione si basano su prove di laboratorio e sulle conoscenze a disposizione dell'azienda alla data di revisione. I dati tecnici possono essere modificati sulla base di nuovi test o a seguito della disponibilità di nuove conoscenze. Tutte le informazioni sono fornite al solo scopo di dare una descrizione tecnica del prodotto. MARFRAN non si assume alcuna responsabilità relativamente all'uso di tali informazioni e non fornisce garanzia alcuna sui manufatti realizzati dai clienti.

The data provided in this documentation are based on laboratory test and on the best knowledge of the company at the revision date. Technical data may be modified based on new tests and / or knowledge available. All the information has provided to give a technical description of the product. MARFRAN doesn't assume liability about the use of such information and doesn't give warranties about the final goods made by the customer