



Werkstoff-Datenblatt
Material Data Sheet

FEP / FKM Nr. : F2 00 63 01

1/2

Ummantelung / Encapsulation: FEP transparent

Konformitätsprüfungen für den Lebensmittelkontakt gem. BfR (EG 1935/2004),
USP Class VI, 21 CFR § 177.1550 FDA, 3A Sanitary Standard /
Conformity inspections for food contact acc. to BfR (EC 1935/2004), USP Class VI,
21 CFR § 177.1550 FDA, 3A Sanitary Standard

| Eigenschaften Properties | Prüfvorschrift Testing Method | Prüfparameter Testing Parameter | Wert Value | Einheiten Units |
|---|--|--|-----------------------------|----------------------------------|
| Zugfestigkeit Tensile strength | ASTM D 1708 | — | 34 | N/mm ² |
| Bruchdehnung Ultimate Elongation | ASTM D 1708 | — | 320 | % |
| Schmelzflussindex Melt Flow Number | ASTM D 2116 | — | 1.2 | g/10 min |
| Schmelzpunkt Melting Point | DTA-E168 | — | 263 | °C |
| Dichte Density | ASTM D 762 | — | 2.14±0.02 | g/cm ³ |

Konform mit der EU-Richtlinie 2011/65/EG (RoHS) [2002/95/EG (RoHS)]
Compliant with the EU-directive 2011/65/EC (RoHS) [2002/95/EC (RoHS)]

Die im Datenblatt dargestellten Ergebnisse sind an Normprobekörpern nach genormten Prüfverfahren ermittelt worden. Vergleiche mit Ergebnissen an fertigen Produkten, z.B. an O-Ringen, führen durch Unterschiede in Geometrie und Fertigungsverfahren zu abweichenden Ergebnissen, die jedoch nicht im Widerspruch zu den Datenblattwerten stehen müssen. Es obliegt dem Anwender, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den Anwendungszweck eignet.

The results displayed in this data sheet were obtained on standard test specimens following standard test procedures. Comparisons with results obtained on finished products, e.g. O-Rings, could lead to other results due to differences in geometry and manufacturing processes. These other results do therefore not automatically contravene the data of this sheet. The evaluation of parts prior to their use in order to ensure their suitability for the intended application is subject to the end user's responsibility.



Werkstoff-Datenblatt
Material Data Sheet

FEP / FKM Nr. : F2 00 63 01

2/2

Kern / Core: FKM 75

| Eigenschaften Properties | Prüfvorschrift Testing Method | Prüfparameter Testing Parameter | Wert Value | Einheiten Units |
|---|--|--|-----------------------------|----------------------------------|
| Härte Hardness | ASTM D 2240 | — | 75±5 | Shore A |
| Zugfestigkeit Tensile strength | ASTM D 412 C | — | 14 | N/mm ² |
| Bruchdehnung Ultimate elongation | ASTM D 412 C | — | 213 | % |
| Druckverformungsrest Compression set | ASTM D 395 B | 22 h / 200 °C | 17 | % |
| Dichte Density | ASTM D 1817 | — | 1.82±0.02 | g/cm ³ |

Eigenschaftsänderungen nach Alterung in:
Changes of properties after ageing in:

| Test Parameter Medium | Volumen % Volume | Härte Hardness | Zugfestigkeit % Tensile Strength | Bruchdehnung % Ultimate Elongation |
|---|-----------------------------------|---------------------------------|---|---|
| Luft / Air 70 h / 270 °C | — | -2 | -1.2 | -8.1 |
| Aromat. Kraftstoff / Aromatic Fuel 70 h / 23 °C | +1.42 | ±0 | -2.2 | +2.7 |
| Synth. Schmierstoff / synthetic lubricant 70 h / 200 °C | +23 | -9 | -29 | -18 |

Konform mit der EU-Richtlinie 2002/95/EG (RoHS)
Compliant with the EU-directive 2002/95/EG (RoHS)

Erstellt von / created by Product Management

Ausgabedatum / Date of issue: 23.08.2010; Revision: 22.08.2011

Die im Datenblatt dargestellten Ergebnisse sind an Normprobekörpern nach genormten Prüfverfahren ermittelt worden. Vergleiche mit Ergebnissen an fertigen Produkten, z.B. an O-Ringen, führen durch Unterschiede in Geometrie und Fertigungsverfahren zu abweichenden Ergebnissen, die jedoch nicht im Widerspruch zu den Datenblattwerten stehen müssen. Es obliegt dem Anwender, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den Anwendungszweck eignet.

The results displayed in this data sheet were obtained on standard test specimens following standard test procedures. Comparisons with results obtained on finished products, e.g. O-Rings, could lead to other results due to differences in geometry and manufacturing processes. These other results do therefore not automatically contravene the data of this sheet. The evaluation of parts prior to their use in order to ensure their suitability for the intended application is subject to the end user's responsibility.