



Werkstoff-Datenblatt
Material Data Sheet

FPM 60 Nr. : FP 60 34 01

Farbe / Colour: braun / brown

ASTM D2000 M2HK610 A1-10 B38 EO78 EF31

Eigenschaften Properties	Prüfvorschrift Testing Method	Prüfparameter Testing Parameter	Wert Value	Einheiten Units
Härte Hardness	ASTM D 2240	-	60±5	Shore A
Zugfestigkeit Tensile strength	ASTM D 412 C	-	12.1	N/mm ²
Bruchdehnung Ultimate elongation	ASTM D 412 C	-	261	%
Weiterreißfestigkeit Tear resistance	ASTM D 624 C	-	33	N/mm
Kältebeständigkeit Low temp. resistance	ASTM D 1329	TR10	-16	°C
Druckverformungsrest Compression set	ASTM D 395 B	22 h / 200 °C	12	%
Dichte Specific Gravity	ASTM D 1817	-	1.98±0.02	g/cm ³

Eigenschaftsänderungen nach Alterung entsprechend ASTM D 471/ 573 in:
Changes of properties after ageing acc. to ASTM D 471/573 in:

Test Parameter Medium	Volumen % Volume	Härte Hardness	Zugfestigkeit % Tensile Strength	Bruchdehnung % Ultimate Elongation
Luft / Air 70 h / 250 °C	-2	+2	+18	+3
ASTM Fuel C 70 h / 23 °C	+3	-1	-16	+8
ASTM Oil No.101 70 h / 200 °C	+14	-7	-12	+18

Konform mit den EU-Richtlinien 2000/53/EG (Altauto), 2011/65/EG (RoHS) [2002/95/EG (RoHS)] und 2006/122/EG (PFOS).
Compliant with the EU-directives 2000/53/EC (ELV), 2011/65/EC (RoHS) [2002/95/EC (RoHS)] and 2006/122/EC (PFOS).

Erstellt von / created by: Marketing Europe

Ausgabedatum / Date of issue: 01.08.2005; Revision: 04.06.2015

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.