



Werkstoff-Datenblatt **Material Data Sheet**

NBR 80 Nr. : NB 80 34 10

Farbe / Colour: schwarz / black

ASTM D2000 M7BG814 B14 EO14 EO34 EF11 EF21

Eigenschaften Properties	Prüfvorschrift Testing Method	Prüfparameter Testing Parameter	Wert Value	Einheiten Units
Härte Hardness	ASTM D 2240	—	80±5	Shore A
Zugfestigkeit Tensile strength	ASTM D 412 C	—	16.5	N/mm ²
Bruchdehnung Ultimate elongation	ASTM D 412 C	—	308	%
Weiterreißfestigkeit Tear resistance	ASTM D 624 C	—	69	N/mm
Druckverformungsrest Compression set	ASTM D 395 B	22 h / 100°C	10	%
Dichte Specific Gravity	ASTM D 1817	—	1.31±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 70h / 100°C	—		+5	+12	-8
ASTM Oil No 1 70h / 100°C	-3		+3	+10	-10
ASTM IRM 903 Oil 70h / 100°C	+8		-6	+8	-5
ASTM Fuel A 70h / 23°C	+1		±0	-2	+3
ASTM Fuel B 70h / 23°C	+25		-16	-19	-20

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: 22.03.2005 Revision: 07.10.2011

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.