BARLOG Plastics
Mehr aus Polymer.

Technical data
KEBAFLEX / SG 85 FR A.01 natural

KEBAFLEX / SG 85 FR A.01 natural is a product for the manufacture of flexible, flame-retardant components. It has a Shore hardness of 88 A and, from a wall thickness of 3.0 mm, achieves the V0 classification based on the UL 94 test standard.

Polymer: TPE-S

ISO designation: TPS-SEBS-MD

Productgroup: TPE

Brief description of the product family:

Under the trade name KEBAFLEX / S we market a range of thermoplastic elastomer compounds based on SEBS/PP. KEBAFLEX / S is available in various Shore hardnesses from below A10 to above D50 and is often used as a substitute for rubber due to its cost-effective processing by injection molding. It is soft and flexible, freely colorable, shows good elastic behavior up to 100°C and offers a pleasant feel. A wide range of modified compounds is available, e.g. adhesion-modified grades for 2K injection molding, printable grades, grades with optimized compression set, etc.

Properties:

flexible, good haptics, good fire behavior, semi-crystalline, weich, PFAS-free

Typical areas of application:

Industries:

Physical properties

Density in kg/m³ | ISO 1183-1	1560

Mechanical properties

Stress at break in MPa | ISO 527-1	2.5
Strain at break in % | ISO 527-1	350
Shore A hardness | DIN ISO 7619-1	85
Stress at 10% elongation in MPa | DIN EN ISO 527-1	2
Stress at 50% elongation in MPa | DIN EN ISO 527-1	2
Stress at 100% elongation in MPa | DIN EN ISO 527-1	1.9
Stress at 300% elongation in MPa | DIN EN ISO 527-1	1.7

Rheological properties

Molding shrinkage in flow direction in % | ISO 294-4	1.0
Molding shrinkage transverse to the flow direction in % | ISO 294-4	1.0

Thermal properties

Burning behavior at thickness 3.2 mm | IEC 60695-11-10	V0

Processing instructions:

Pre-drying:

Dryer type: dry air dryer.
Temperature: 60 – 80°C
Drying time: 2-4 h

Temperatures:

Melt temperature: 190 – 220°C
Mold temperature: 20 – 40°C

Dwell time on the machine:

Aim for short dwell time, empty cylinder when production is interrupted, lower temperature, flush with fresh material when restarting.

General processing information:

The relatively high viscosity requires high injection speeds and medium injection pressure. To avoid high internal stresses, and to improve 2K adhesion, keep holding pressure as low as possible and select holding times of injection pressure and holding pressure as short as possible.

Legal notices:

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden.

* Bei FE-Produkten handelt es sich um Entwicklungsprodukte, die sich noch in der Versuchsphase befinden. Technische Daten können sich im Rahmen der Produkt- und Prozessentwicklung noch verändern. Über die Kommerzialisierung von FE-Produkten ist noch nicht endgültig entschieden. Wir behalten uns vor, die Herstellung von FE-Produkten ohne nähere Angaben von Gründen einzustellen.

Created at: 22.05.2026

Am Weidenbach 8-10
51491 Overath

Telefon +49 (0)2206 90851-100
Telefax +49 (0)2206 90851-199

E-Mail: kontakt@barlog.de
Web: www.barlog.de