



ETTER
 GUARNIZIONI INDUSTRIALI
 Italian Quality Made

ETTER srl

Via Luigi Pomini 92/109 - 21050 Marnate (VA)
 Tel. 0331.169.3143 - info@etter.it
 P.I. e COD.FIS. 12662190961
 www.etter.it

SCHEDA CARATTERISTICHE MESCOLA								
Material Data Sheet Werkstoff-Datenblatt								
NBR 60								
Nome mescola Compound name Verbindung Name			Durezza Hardness Härte			60 +/- 5		
Colore Colour Farbe			Codice mescola Compound code Verbindung Code			ME0396/60		
Certificabili Certifiable Zertifizierbar			DIN-DVGW tipo di esame per impianti di acqua potabile / DIN-DVGW type examination certificate for drinking water installations / DIN-DVGW Baumusterprüfzertifikat für die Verwendung in der Trinkwasserinstallation (DIN EN 681 WA + WB; KTW 1.3.13 D1 + D2; W 270; W 534); ACS (ID ≤ 63 mm [CLP]); ACS (ID > 63 mm); NSF Standard 61; UL 778; USP 32 <87> (in vitro); USP Class VI – 121 °C <88> (in vivo)					
Parametri	Properties	Eigenschaften	Unità di misura Units Einheiten	Metodo di prova Testing Method Prüfvorschrift	Parametri di prova Testing Parameter Prüfparameter	Valore Value Wert		
Durezza	Hardness	Härte	SHORE A	ASTM D 2240 3s		61 +/- 5		
Carico di rottura	Tensile strength	Zugfestigkeit	N/mm ²	ASTM D 412 C		14		
Allungamento a rottura	Ultimate elongation	Bruchdehnung	%	ASTM D 412 C		380		
Lacerazione test A	Tear resistance A	Weiterreißfestigkeit A						
Lacerazione test B	Tear resistance B	Weiterreißfestigkeit B						
Densità	Density	Dichte	gr/cm ³	ASTM D 1817		1,31 +/- 0,02		
Resistenza superficiale	Surface resistivity	Oberflächenwiderstand						
Resistenza bassa temperatura A	Low temperature resistance A	Kältebeständigkeit A						
Resistenza bassa temperatura B	Low temperature resistance B	Kältebeständigkeit B						
Resistenza bassa temperatura C	Low temperature resistance C	Kältebeständigkeit C						
Infiammabilità	Flammability	Brennverhalten						
Compression set	Compression set Compression set Druckverformungsrest	Note Note Note	Dopo ore After hours Nach Stunden	Alla temperatura At temperature bei der Temperatur	Metodo di prova Testing Method Prüfvorschrift	Unità di misura Units Einheiten	Valore Value Wert	
			22	100	ASTM D 395 B	%	14	
Prova Ozono	Dopo ore After hours Nach Stunden	Alla temperatura At temperature Bei der Temperatur	Concentrazione Concentration Konzentration	Allungamento Elongation Bruchdehnung	Note Note Note	Metodo di prova Testing Method Prüfvorschrift	Unità di misura Units Einheiten	Valore Value Wert
Ozone resistance								
Ozonbeständigkeit								
Ambiente	Metodo di prova Testing Method Prüfvorschrift	Dopo ore After hours Nach Stunden	Temperatura Temperature Temperatur	Durezza Hardness Härte Shore	Carico di rottura Tensile strength Zugfestigkeit	Allungamento Elongation Bruchdehnung	Volume Volume Volumen	Peso Weight Gewicht
Properties			°C		%	%	%	%
Eigenschaften								
Aria / Air / Luft	ASTM D 573	70	100	+5,5	+10	-18		

I risultati visualizzati in questa scheda sono stati ottenuti su provini di test standard seguenti procedure di test standard. Il confronto con i risultati ottenuti sui prodotti finiti, ad esempio, O-Ring, potrebbe portare ad altri risultati a causa delle differenze nei processi di geometria e di produzione. Questi altri risultati, pertanto, non sono in contrasto con i dati di questa scheda. La valutazione delle parti prima del loro utilizzo, al fine di garantirne l'idoneità per l'applicazione prevista è soggetto alla responsabilità dell'utente finale.

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.

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.