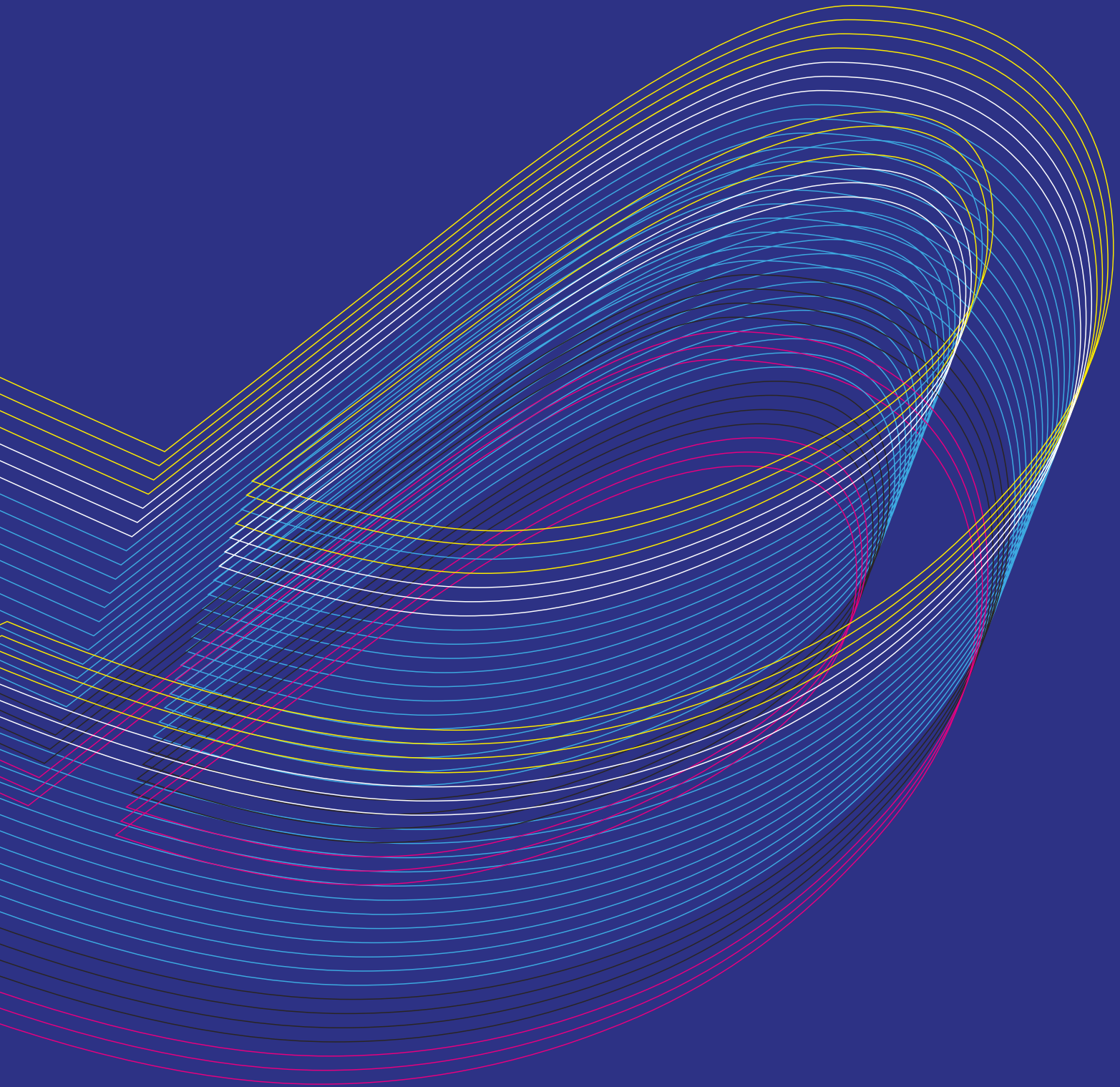


ELASTRON - DER TPE SPEZIALIST



T H E R M O P L A S T I C E L A S T O M E R S

e|astron

A pair of hands is shown from the wrist up, cupped together and holding a large quantity of small, white, spherical granules. The granules are piled high in the palms and spill slightly over the edges. The background is a vast, uniform field of these same white granules, extending to the horizon. The lighting is bright and even, highlighting the texture of the granules and the skin of the hands. In the center of the image, overlaid on the granules held in the hands, is the word "elastron" in a dark blue, serif font. The 'e' is lowercase and has a distinctive loop at the top, while the rest of the letters are in a standard serif typeface.

elastron

EIN F&E-ZENTRUM VON WELTKLASSE

Die F&E-Abteilung von Elastron leistet Pionierarbeit bei der Bereitstellung von innovativen Lösungen auf dem TPE-Markt. Wir bieten unseren Kunden langfristigen Wert, indem wir kontinuierliche Investitionen in Ressourcen und Menschen tätigen, um Lösungen und hochwertige Produkte zu entwickeln. Unser Ziel ist, in der Polymerindustrie als "Lösungszentrum" und "Innovator" bekannt zu sein.

TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG

Über die Jahre hinweg haben wir unseren Kunden technische Unterstützung für deren Prozesse vor Ort gegeben und sind dafür Tausende von Kilometer um die Welt gereist. Mit Hilfe unseres erfahrenen technischen Service-Teams zielen wir darauf hin, für unsere Kunden das Beste aus den Elastron-Produkten zu holen.

WELTWEITE PRÄSENZ

Elastron ist in über 50 Ländern auf 6 Kontinenten tätig. Unsere Standorte und Distributoren liefern die Elastron-Qualität auf globalem Maßstab bis hin zu lokalen Netzwerken.

EINZIGARTIGE ERFAHRUNG

Nach der Gründung im Jahre 1980 konzentrierte sich Elastron ausschließlich auf die Herstellung von thermoplastischen Elastomeren.

REFERENZEN

Elastron kooperiert mit den Marktführern in verschiedenen Branchen.

FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE IN DER PRODUKTION

Die Produktion von thermoplastischen Elastomeren erfordert Erfahrung, speziell entwickelte Extruder und geeignete Ausstattung. Wir haben unser technisches Fachwissen mit einem automatischen Kontrollsystem kombiniert.

ZERTIFIZIERTE QUALITÄT

Das Qualitätsmanagementsystem (ISO 9001: 2015 stellt sicher, dass Elastron alle Produkte mit gleichbleibender Qualität liefert, die den Kundenanforderungen entspricht. Elastron ist auch durch das Automotive Quality System (AITF 16949) akkreditiert, zur Sicherstellung einer qualitativ hochwertigen Produktion und Versorgung für den Automobilmarkt.

Ein RESPEKTIVES UNTERNEHMEN

Die Zertifizierung des Umweltmanagementsystems ISO 14001: 2015 bestätigt unser starkes Engagement für die Umwelt. Elastron unterhält ein Arbeitsschutzmanagementsystem in Übereinstimmung mit OHSAS 18001:2007.

AUTOMOBILINDUSTRIE

Elastron unterscheidet sich von seinen Mitbewerbern durch Fokus auf die Automobilindustrie. Wir entwickeln nicht nur Produkte, sondern auch Lösungen für Spezialanwendungen im Rahmen der Bedürfnisse der Automobilindustrie.

Als Ergebnis dieses Bestrebens wurde Elastron erfolgreich nach ISO/TS 16949 zertifiziert. Mit seinen speziellen Materialeinstellungen bietet Elastron Lösungen für Automotive Scheibendichtungen, Anwendungen im Exterieur, Interieur und unter der Haube. Wir arbeiten eng mit OEM`s zusammen, um den Bedürfnissen unserer Partner gerecht zu werden. Die Produktpaletteauswahl ist nicht limitiert, da wir unseren Kunden als Lösungspartner dienen wollen. Daher sind wir flexibel und entwickeln maßgeschneiderte Produkte für unsere Kunden. Die Hauptanwendungen für den Automobilsektor sind unter anderem wie folgt:

SCHEIBENDICHTUNGEN

- Innere & äußere Scheibendichtungen
- Fensterschachtleisten
- Sonnendachdichtungen
- Glasumspritzung
- Eckverschweissung
- Slip Coat
- Endkappen



EXTERIEUR

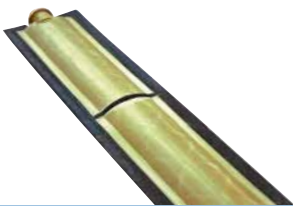
- Stoßstange
- Scheibenwischer-Spoiler
- Schmutzfänger
- Antennenblenden
- Radhausteile
- Kraftstoffeinlassdichtungen





INTERIEUR

- Scheuerschutz
- Matten & Getränkehalter
- Dichtungen für Lüftungskappen
- Fußmatten
- Sitzdichtungen
- Handschuhfach-Abdeckung & Gehäuse



UNTER DER HAUBE & CHASSIS

- Rohrluftleitung
- Federbälge
- Kühlerdichtungen
- Lenkbälge & Staubmanschetten
- Ösen & Stecker
- Treibstoffschlauch
- Kabel & Leitungsummantelung



EIGENSCHAFTEN DER ELASTRON-PRODUKTE AUF EINEM BLICK:

- Hervorragende UV- und Ozonbeständigkeit
- Abriebfestigkeit
- Produkte für Haftung an TP (PP, PE etc.) und ETP (ABS, PC, PA, etc.)
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- OEM-Freigaben
- Ausgezeichneter Druckverformungsrest
- Niedertemperaturbeständigkeit
- 100% recycelbar

KONSUMGÜTER

Elastron bietet hochwertige TPE-Compounds für Entwickler und Hersteller von Konsumgütern.



ANWENDUNGEN

- Griffe & Soft Touch
- Deckel & Kappen
- Bettfedern
- Räder & Rollen
- Spielzeuge
- Einwegrasierer
- Zahnbürsten
- Badartikel
- Haushaltsartikel
- Dichtungen

EIGENSCHAFTEN

- Lebensmittelkonformität
- Antistatische Typen
- EN 71-3 Konformität
- Keine Hautreizungen
- UV- und Ozonbeständigkeit
- Beständigkeit gegen Chemikalien und Öle
- Abschälfestigkeit
- Verfügbarkeit von sehr weichen Typen
- Hervorragende Oberflächen
- Ausgezeichnete Haftung an viele Kunststoffe
- Leicht einfärbbar
- Eingefärbte Typen verfügbar
- 100% recycelbar

HAFTUNGSMODIFIZIERTE TYPEN

Die haftungsmodifizierten Materialtypen aus dem Hause Elastron basieren auf SEBS, welche zur Umspritzung auf viele technische Kunststoffe entwickelt wurden. Diese Materialien werden für verschiedene Anwendungen mit Vorteilen für Design und Flexibilität eingesetzt.

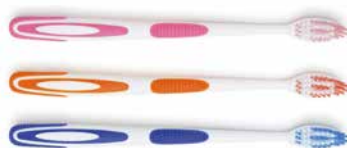
Elastron-Compounds haften an folgenden Kunststoffen:

- PP
- PS
- PE
- ABS
- PA
- PC
- PET
- PETG

HYGIENEARTIKEL

Die Elastron Lebensmittel-Typen wurden speziell für Hygieneartikel wie Zahnbürsten, Rasierer, etc. entwickelt.

- Haftung an viele Kunststoffe
- Ausgezeichnete Kratz und Abriebfestigkeit
- Keine gefährlichen Stoffe für die menschliche Haut
- FDA geprüft
- 10/2011/EC geprüft
- Frei von PVC, Phthalat, Bisphenol und Metallen



BAUINDUSTRIE

Elastron TPE-Typen wurden speziell für Anwendungen in der Bauindustrie, basierend auf EPDM/PP und SEBS, entwickelt.



ANWENDUNGEN

- Fensterdichtungen
- Rohrdichtungen
- Expansionsdichtungen
- Tür & Garagenanwendungen
- Schlauch und Rohranwendungen
- Andere Dichtungsanwendungen
- Flammhemmende Anwendungen



EIGENSCHAFTEN

- RAL GZ 716/1 geprüft
- CSTB geprüft
- EN 681/2 konform
- Ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- Perfekte UV-Resistenz
- Eingefärbte Compounds
- Ausgezeichneter Druckverformungsrest
- Temperaturbeständig
- Ausgezeichnete Niedertemperaturbeständigkeit
- Co-extrusion mit vielen Kunststoffen
- Ansprechende Oberfläche
- 100% recycelbar
- Halogenfreie Flammschutztypen (HFFR)



ELEKTRIK & KABEL

Elastron bietet flexible und hochwertige TPE-Lösungen für Elektrik und Kabelanwendungen.



ANWENDUNGEN

- Draht & Kabel
 - Primärisolierung
 - Kabelummantelung
 - Schweißkabel
 - Koaxialkabel
 - Mechanische
- Werkzeugkabel
 - Instrumentenkabel
- Kabel Multigates und Muffen
- Industriestecker und Schalter
- Elektrische Dichtungen und anderes Zubehör



EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Oberflächenoptik
- Temperaturbeständigkeit
- UL 94 HB / V0 / V1 Listung
- Halogenfreier Flammenschutz (HFFR)
- 100% recycelbar
- Kupferstabilisierte Typen
- Niedrige Dielektrizitätskonstante und hoher Sauerstoffindex
- Hohe Spannungsfestigkeit, Oberflächen- und Volumenwiderstand
- Einfach extrudierbar
- Ausgezeichnete Tieftemperatur-Eigenschaften
- Ausgezeichneter Druckverformungsrest
- Geringe Rauchdichte
- RoHS, ELV und WEEE Konformität
- Ungiftig
- Beständig gegen Öl, Chemikalien, Säuren & Basen
- Einfärbbar mit Masterbatch
- Ausgezeichnete UVBeständigkeit
- Eingefärbte Compounds verfügbar
- Bedruckbare Compounds verfügbar

HALOGENFREIER FLAMMSCHUTZ (HFFR) COMPOUNDS FÜR ELEKTRISCHE ANWENDUNGEN

Die Elastron halogenfreien Flammenschutztypen (HFFR) bieten große Vorteile für elektrische Anwendungen.

- TPECompounds für Spritzguss- und Extrusionsverfahren sind verfügbar.
- Ausgezeichnete langfristige elektrische Eigenschaften
 - Halogenfrei
 - Ausgezeichnete Haftung an viele Kunststoffe
 - UL V0, V1, V2 und HB gelistet
 - UL HB adhäsive Typen
 - RoHS, ELV und WEEE Konformität
 - Eingefärbte Compounds verfügbar
 - Ungiftig
 - Kupferstabilisierte Typen
 - Öl- und Chemikalienbeständigkeit
 - Geringe Rauchdichte
 - Geeignet für trockene & nasse Anwendungen
 - Hervorragende UV- und Ozonbeständigkeit
 - 100% recycelbar
 - Einfärbbar mit Masterbatch

HAUSHALTSGERÄTE

Elastron bietet niedrig-und hochtemperaturfeste, RoHS-konforme, waschmittel-, säuren- und basenbeständige Typen mit exzellentem Druckverformungsrest.



ANWENDUNGEN

- Waschmaschinenteile
- Spülmaschinenteile
- Trocknerteile
- Kühlschrankteile

EIGENSCHAFTEN

- Beständig gegen Waschmittel, Säuren, Basen usw.
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Ausgezeichnete UV-Resistenz
- Eingefärbte Compounds
- Ausgezeichneter Druckverformungsrest
- Beständig gegen hohe Temperaturen
- Ausgezeichnete Niedertemperaturbeständigkeit
- Co-Extrusion mit vielen Kunststoffen
- Ansprechende Oberflächen
- 100% recycelbar



MEDIZIN

Elastron TPE-Compounds werden gemäß USP "88" auf ihre in vivo Biokompatibilität und gemäß ISO 109935 und USP "87" auf ihre in vitro Zytotoxizität getestet.



ANWENDUNGEN

- Spritzen
- Infusionsflaschendeckel
- Stopfen (Antistatisch und mit Dampf sterilisierbar für medizinische Anwendungen)
- Sterilisierbar für medizinische Anwendungen

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an viele Thermoplaste
- Leicht zu färben
- Hervorragendes Oberflächenaussehen
- Antistatische Compounds
- Bedruckbare Compounds
- Soft-Touch-Compounds
- Verfügbarkeit von transparenten Compounds
- 100% recycelbar

ANDERE EIGENSCHAFTEN

Elastron TPE-Compounds werden gemäß USP "88" auf ihre in vivo Biokompatibilität und gemäß ISO -10993-5 und USP "87" auf ihre in vitro Zytotoxizität getestet. Geprüfte Compounds haben alle Zulassungen der USP-Klasse VI. Die Elastron medizinischen TPE Compounds erfüllen auch die Anforderungen der europäischen Arzneibuchmonographien 3.2.8 für sterile Einweg-Kunststoffspritzen und 3.2.9 für Gummi-Verschlüsse, Behälter, wässrige parenterale Präparate für Pulver und für gefriergetrocknete Pulver. Die Elastron medizinischen TPE Compounds sind mit Gamma-Bestrahlung, Ethylenoxid (EtO) und Dampf sterilisierbar.



LEBENSMITTEL

Mit seiner Erfahrung in der Herstellung von medizinischen TPE-Compounds bietet Elastron hochwertige TPE-Compounds für Anwendungen mit Lebensmittelkontakt.



ANWENDUNGEN

- Lebensmittelverpackungen
- Lebensmittelbox-Dichtungen
- Griffe für Küchengeräte
- Wasserpumpendichtungen

EIGENSCHAFTEN

Die Monomere und Additive, die bei der Herstellung von lebensmittelkonformen TPE-Compounds verwendet werden, sollten in der Liste der zugelassenen Stoffe der Verordnung 10/2011 / EC für Plastikmaterialien und den Artikeln in Bezug auf Lebensmittelkontakt aufgeführt sein. Bestandteile, die bei der Herstellung dieses Produkts verwendet werden, unterliegen einer spezifischen Migrationsgrenze (SML).

Elastron Compounds erfüllen die Anforderungen der oben genannten Vorschriften und Grenzen.

- Ausgezeichnete Haftung an viele Thermoplaste
- Einfärbbar
- Hervorragende Optik
- Soft-Touch-Compounds
- Transparente Compounds
- 100% recycelbar



SCHLAGZÄHMODIFIZIERUNG

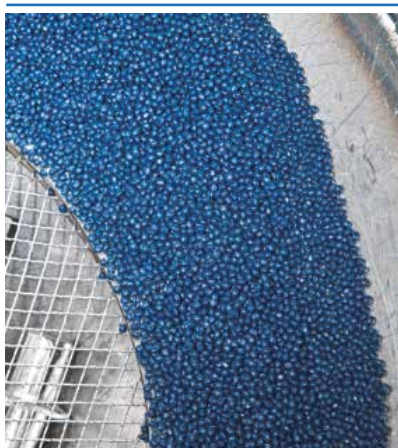
Die Elastron Compounds zur Schlagzähmodifikation sind für die Wertschöpfung von Polymeren konzipiert.

ANWENDUNGEN

- Schlagzähmodifizierung für Polypropylen (PP)
- Schlagzähmodifizierung für rezykliertes Polypropylen (recyceltes PP)
- Schlagzähmodifizierung für hochschlagfestes Polystyrol (HIPS)
- Schlagzähmodifizierung für rezykliertes hochschlagfestes Polystyrol (HIPS)
- Schlagzähmodifizierung für Polyethylen mit hoher Dichte (HDPE)
- Schlagzähmodifizierung für Acrylnitril-Butadien-Styrol
- Schlagzähmodifizierung von Polycarbonaten (PC)
- Schlagzähmodifizierung für Polyamide (PA)

EIGENSCHAFTEN

- Kompatibel mit vielen Kunststoffen
- Erhöht die Schlagfestigkeit des Polymers
- Erhöht die Steifigkeit des Polymers
- Erhöht die Elastizität des Polymers
- Verhindert das Brechen des Polymers
- Erhöht die Schlagfestigkeit bei niedrigen Temperaturen



VORTEILE VON ELASTRON SCHLAGFESTIGKEITS-TYPEN

Polymer	Temperatur	Verwendeter Anteil des Elastron Compounds	Schlagfestigkeit (kJ / m ²)				
			0%	2%	4%	6%	8%
Polymer	23°C	D400.A53.N	3.40	3.80	4.00	4.20	4.55
		D100.A40.N	3.40	3.65	3.80	4.15	4.35
		T400.A70.N	3.40	3.70	4.00	4.15	4.45
	-15°C	D400.A53.N	3.00	3.40	3.70	3.80	4.00
		D100.A40.N	3.00	3.50	3.60	4.20	4.50
		T400.A70.N	3.00	3.45	3.65	4.00	4.10
Recyceltes Polypropylen (Recyceltes PP)	23°C	D400.A53.N	2.80	5.80	6.40	7.20	8.70
		D100.A40.N	2.80	5.50	6.10	7.20	8.10
		T400.A70.N	2.80	5.40	6.10	6.80	7.90
	-15°C	D400.A53.N	2.10	5.35	5.60	5.75	6.30
		D100.A40.N	2.10	5.30	5.50	5.60	6.15
		T400.A70.N	2.10	5.15	5.40	5.70	6.10
Hochschlag-Polystyrol (recyceltes HIPS)	23°C	D100.A20.N	9.60	11.70	14.10	15.40	16.00
	-15°C	D100.A20.N	5.60	11.40	13.20	13.80	14.90
Recyceltes Hochschlag-Polystyrol (recyceltes HIPS)	23°C	D400.A30.N	1.89	3.00	3.90	4.60	5.00
		D100.A20.N	1.89	2.75	3.60	4.20	4.70
	-15°C	D400.A30.N	1.27	2.50	3.55	4.10	4.70
		D100.A20.N	1.27	2.45	3.30	3.80	4.40
Polyethylen mit hoher Dichte (HDPE)	23°C	D400.A35.N	9.50	10.50	11.90	13.60	15.80
		D400.A53.N	9.50	10.00	11.50	13.40	15.20
	-15°C	D400.A35.N	5.90	6.20	7.10	7.80	8.60
		D400.A53.N	5.90	6.10	6.90	7.70	8.30
Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS)	23°C	D400.A30.N	16.60	17.60	24.10	24.80	25.90
		G501.A40.N	16.60	20.60	21.70	23.90	24.30
	-15°C	D400.A30.N	12.20	17.50	20.90	22.10	24.20
		G501.A40.N	12.20	17.10	18.80	19.70	22.50
Polycarbonate (PC)	23°C	G400.A12.N	11.70	13.00	47.00	48.00	49.00
		G501.A40.N	11.70	13.00	45.50	47.00	48.00
	-15°C	G400.A12.N	12.70	15.40	16.00	31.50	37.30
		G501.A40.N	12.70	13.90	16.10	32.00	42.70
Polyamide (PA)	23°C	G500.A23.N.PA	5.30	7.24	9.12	11.50	14.00
	-15°C	G500.A23.N.PA	4.10	6.30	7.90	9.20	10.50

ÜBER TPE

Thermoplastische Elastomere (TPE)

Thermoplastische Elastomere (TPE) sind Polymere, die sich wie vulkanisiertes Gummi verhalten, zusätzlich aber Vorteile in Rezyklierbarkeit und Verarbeitung mitbringen. Thermoplastische Elastomere erfordern keine Härtung oder Vulkanisation und können durch konventionelle thermoplastische Techniken wie Spritzgießen, Extrusion und Blasformen verarbeitet werden.

Was ist Thermoplastisches Vulkanisat? (TPV)

Thermoplastisches Vulkanisat (TPV), das aus einer Polyolefinphase (PP) mit einer dynamisch gehärteten EPDM-Phase besteht, ist in der PP-Matrix verteilt, was eine kautschukartige Eigenschaft hervorbringt und hat den Vorteil von thermoplastischen Verarbeitungstechniken. Die endgültige Mischmorphologie besteht immer aus vernetzten, winzigen Elastomerteilchen, die in einer Polymermatrix verteilt sind.

Was sind Styrol-Block-Co-Polymere? (TPE-S)

Styrol-Block-Co-Polymere haben eine A-B-A Struktur, wobei A das Polystyrol und B die elastomere Phase ist. Unter den Hauptkategorien der TPEs werden Styrole am meisten verwendet. Dies kommt daher, dass sie sich gut mit vielen anderen Materialien, einschließlich Füllstoffe, Extender, Modifikatoren und anderen Harzen kombinieren lassen.

Elastron hat zwei Styrol-Block-Co-Polymere in seinem Produktportfolio. Diese sind Elastron D (SBS basiert) und Elastron G (SEBS basiert).

Was ist thermoplastisches Polyolefin? (TPO)

Thermoplastische Polyolefin-Elastomere sind Materialien, die polyolefine halbkristalline Thermoplasten und amorphe Elastomer-Komponenten verbinden. Es sind physikalische Mischungen von EPR (oder EPDM) und PP-Materialien. Sie haben keinen Vulkanisationsschritt in ihrem Produktionsprozess.

TECHNISCHER LEITFADEN

	Elastron G SEBS	Elastron D SBS	Elastron V TPV	Elastron TP0 TPO
Härte (Shore A-D)	5 A – 65 D	20 A – 65 D	30 A – 65 D	70 A – 65 D
Dichte (g/cm³)	min. 0,89	min. 0,89	min 0,90	min 0,88
Druckverformungsrest	gut	mittel	sehr gut	mittel
Arbeitstemperatur Max (°C)	130 °C	65 °C	140 °C	100 °C
Arbeitstemperatur Min (°C)	- 40 °C	- 30 °C	- 40 °C	- 40 °C
Lösemittelbeständigkeit	mittel	schlecht	gut	mittel
Motorölbeständigkeit	mittel	schlecht	gut	mittel
Säure-Base-Resistenz	exzellent	gut	exzellent	exzellent
UV-Ozonresistenz	exzellent	mittel	exzellent	exzellent

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperaturbereich für ELASTRON V

	SHORE A 0-50	SHORE A 50-90	SHORE D 35-65
SPRITZGUSS	150 - 180° C	160 - 190° C	180 - 220° C
EXTRUSION	160 - 190° C	170 - 200° C	180 - 220° C

- Bei Spritzguss mit Kernformen sollte die Temperatur zwischen 40 - 60 ° C, und bei Spritzguss mit Standardformen sollte die Temperatur zwischen 20 - 40 ° C liegen.

- Im Extrusionsverfahren sollte die Formtemperatur 5-10 ° C höher als die Düsentemperatur sein.
- Vor der Verarbeitung ist eine Trocknung erforderlich.

- Je nach Design der in den Maschinen verwendeten Schnecken können die Temperaturen +/- 10 ° C variieren.

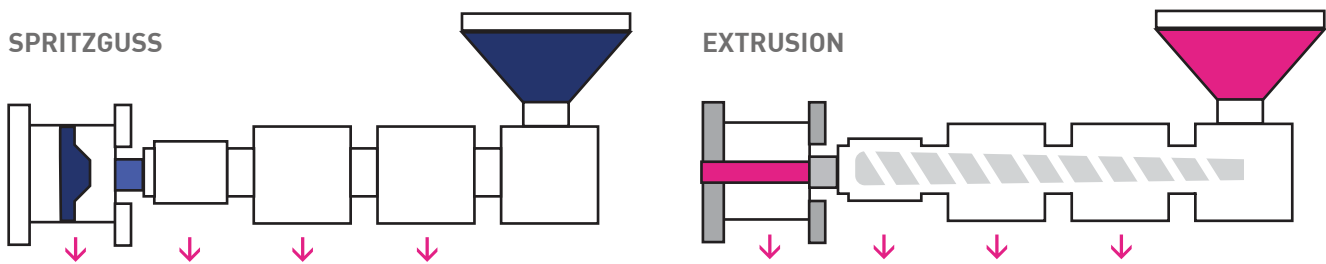
Verarbeitungstemperaturbereich für ELASTRON G

	SHORE A 0-50	SHORE A 50-90	SHORE D 35-65
SPRITZGUSS	150 - 180° C	160 - 190° C	180 - 220° C
EXTRUSION	160 - 190° C	170 - 200° C	180 - 220° C

- Bei Spritzguss mit Kernformen sollte die Temperatur zwischen 40 - 60 ° C, und bei Spritzguss mit Standardformen sollte die Temperatur zwischen 20 - 40 ° C liegen.

- Im Extrusionsverfahren sollte die Formtemperatur 5-10 ° C höher als die Düsentemperatur sein.
- Die Trocknung wird für einige Compounds und Bedingungen vor der Verarbeitung empfohlen.

- Je nach Design der in den Maschinen verwendeten Schnecken können die Temperaturen +/- 10 ° C variieren.



Verarbeitungstemperaturbereich für ELASTRON D

	SHORE A 0-50	SHORE A 50-90	SHORE D 35-65
SPRITZGUSS	120 - 160° C	140 - 180° C	170 - 200° C
EXTRUSION	130 - 170° C	150 - 190° C	170 - 210° C

- Bei Spritzguss mit Kernformen sollte die Temperatur zwischen 10°- 20° C, und bei Spritzguss mit Standardformen sollte die Temperatur zwischen 20°- 40 ° C liegen.

- Im Extrusionsverfahren sollte die Formtemperatur 5-10 ° C höher als die Düsentemperatur sein.
- Vor der Verarbeitung ist keine Trocknung erforderlich.

- Je nach Design der in den Maschinen verwendeten Schnecken können die Temperaturen +/- 10 ° C variieren.

Verarbeitungstemperaturbereich für ELASTRON TPO

	SHORE A 0-50	SHORE A 50-90	SHORE D 35-65
SPRITZGUSS	150 - 190° C	170 - 200° C	180 - 220° C
EXTRUSION	160 - 200° C	180 - 210° C	190 - 230° C

- Bei Spritzguss mit Kernformen sollte die Temperatur zwischen 10°- 20° C, und bei Spritzguss mit Standardformen sollte die Temperatur zwischen 20°- 40 ° C liegen.

- Im Extrusionsverfahren sollte die Formtemperatur 5-10 ° C höher als die Düsentemperatur sein.
- * Vor der Verarbeitung ist keine Trocknung erforderlich.

- Je nach Design der in den Maschinen verwendeten Schnecken können die Temperaturen +/- 10 ° C variieren.

ELASTRON WELTWEIT



+49 DISTRIBUTOREN

KOCAELI (ISTANBUL) TURKEI HAUPTSITZ



ELASTRON THE TPE SPECIALIST



Elastron Deutschland
info@elastron-tpe.de
elastron-tpe.de

Berliner Ring 5
D-64625 Bensheim
Deutschland

P +49 176 313 66541

T H E R M O P L A S T I C E L A S T O M E R S

elastron