

Evoprene™ COGEE 634

Styrene Ethylene Butylene Styrene Block Copolymer

AlphaGary

Описание материалов:

The Evoprene COGEE range was specially developed to provide materials which will comould or coextrude to engineering thermoplastics (ETPs). This enables, for example, polyamide (nylon) handles or ABS housings to be given a soft touch feel whilst polycarbonate lenses can have gaskets moulded on to provide a weathertight product.

The Evoprene COGEE grades are modified Kraton G based compounds. Many of the characteristics exhibited by the Evoprene G and Evoprene Super G ranges are shown by Evoprene COGEE compounds. However, they do have to be processed quite differently to obtain optimum bond strengths and performance characteristics.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде Устойчивость к озону		
Используется	Мягкие сенсорные приложения		
Метод обработки	Кокэкструзия Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	g/cm ³	ISO 2781
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше (Shore A)	70		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию	347	mm ³	DIN 53516
Service Temperature	-30 to 60	°C	
Прочность на разрыв	0.550	MPa	Internal Method
M-S Flow	2.06	MPa	Internal Method
Ozone Resistance ¹ (35°C)	No Cracks		ISO 1431-1
UV Rating ² (40°C)	No Visible Cracks or Cracking		
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
100% Strain	2.70	MPa	
300% Strain	4.00	MPa	
Tensile Stress (Yield)	4.10	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	360	%	ISO 37
Tear Strength ³	26	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ISO 815

23°C, 72 hr	36	%
70°C, 22 hr	87	%
100°C, 22 hr	99	%

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (125°C, 336 hr)	2.0	%	ISO 1817
Изменение растяжения при разрыве воздуха (125°C, 336 hr)	-1.0	%	ISO 1817
Изменение твердости по суше в воздухе (125°C, 336 hr)	-1.0		ISO 1817

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	250 to 270	°C
Средняя температура	250 to 270	°C
Передняя температура	250 to 270	°C
Температура сопла	250 to 270	°C
Температура обработки (расплава)	280	°C
Температура формы	30.0 to 60.0	°C
Скорость впрыска	Fast	
Глубина вентиляционного отверстия	0.020 to 0.050	mm

NOTE

1. 100 pphm/200 hrs/20% Strain
2. 350 hrs
3. Method Ba, Angle (Unnicked)

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

