

## Gallonprene® GP310-9001

Thermoplastic Elastomer

Shenzhen Sungallon Rubber & Plastic Corporation Limited

### Описание материалов:

Gallonprene®GP310-9001 is a thermoplastic elastomer (TPE) product. It can be processed by extrusion, profile extrusion or injection molding, and is available in Africa and the Middle East, Latin America or the Asia-Pacific region. Gallonprene®GP310-9001 application areas include electrical/electronic applications, engineering/industrial accessories, hoses and consumer goods.

Features include:

Comply with REACH standard

ROHS certification

high gloss

Halogen-free

Главная Информация			
Характеристики	Подсветка Без галогенов		
Используется	Формовочная форма для облицовки Фитинги для труб Мобильный телефон Обувь Профиль		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Экструзия Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 23°C)	91		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Abrasion (23°C)	58	mm <sup>3</sup>	DIN 53516
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412

100% strain	5.20	MPa	ASTM D412
200% strain	7.40	MPa	ASTM D412
300% strain	10.5	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	32.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	600	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>4</sup>	82.0	kN/m	ASTM D624

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	150 - 160	°C
Средняя температура	160 - 180	°C
Передняя температура	170 - 190	°C
Температура обработки (расплава)	130 - 150	°C
Температура формы	30.0 - 60.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

#### Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 230°C Injection Pressure: Moderate Back Pressure: 20 to 50% Overmolding Parameters: Rear Temperature: 170 to 190°C Center Temperature: 180 to 200°C Front Temperature: 190 to 210°C Melt Temperature: 130 to 150°C Mold Temperature: 30 to 60°C Processing Temperature Limit: 230°C Injection Pressure: Moderate Injection Speed: Moderate Back Pressure: 20 to 50%

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	125 - 145	°C
Зона цилиндра 2 температура.	135 - 155	°C
Зона цилиндра 3 темп.	145 - 165	°C

#### NOTE

1.	500 mm/min
2.	500 mm/min
3.	500 mm/min
4.	500 mm/min

\* 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

