

## DuraGrip® DGR 6140NC

Thermoplastic Elastomer

Advanced Polymer Alloys

### Описание материалов:

DuraGrip® 6140NC is an enhanced bonding and adhesion grade Thermoplastic Elastomer (TPE) designed for injection molding and extrusion processes. It will bond well with polycarbonate, polycarbonate alloys, ABS, ASA, acrylics, cellulose, and some nylons in insert molding, coinjection molding and coextrusion processes. DuraGrip® 6140NC is hygroscopic and requires drying at 150°F for 3-4 hours for optimum aesthetics, properties and adhesion.

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая адгезия
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Кокструзионное формование Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	45		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
100% strain	1.17	MPa	ASTM D412, ISO 37
300% strain	2.07	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение (Yield)	2.96	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	410	%	ASTM D412, ISO 37
Tear Strength <sup>1</sup>	16.5	kN/m	ASTM D624

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (190°C, 294 sec <sup>-1</sup> )	374	Pa·s	ASTM D3835

### Дополнительная информация

The value listed as Density -Specific Gravity, ASTM D792, was tested in accordance with ASTM D471. The value listed as Density, ISO 1183, was tested in accordance with ISO 2781.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	204 - 221	°C
Средняя температура	216 - 227	°C
Передняя температура	227 - 238	°C

Температура сопла	227 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	227 - 254	°C
Температура формы	43.3 - 54.4	°C
Давление впрыска	2.76 - 5.52	MPa
Screw Speed	50 - 150	rpm

#### Инструкции по впрыску

Injection Speed: 1 to 3 in<sup>3</sup>/sec Injection Time (1st Stage/Boost): 0.5 to 4 sec Second Stage Pressure: 300 to 500 psi Second Stage Time: 3 to 10 sec Cooling Time: 10 to 25 sec Back Pressure: 25 to 75 %

#### NOTE

1. C mould

\* 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



WeChat