

DuraGrip® DGR 6070BK

Thermoplastic Elastomer

Advanced Polymer Alloys

Описание материалов:

DuraGrip® 6070BK is a general purpose Thermoplastic Elastomer (TPE) designed for injection molding and extrusion processes. It has a high coefficient of friction, low melt viscosity and bonds well to polypropylene. DuraGrip® 6070BK is not hygroscopic and under normal conditions does not require drying.

Главная Информация	
Характеристики	Высокое трение Низкая вязкость Хорошая адгезия Универсальный
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.985	g/cm ³	ASTM D792
--	0.983	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 1.59mm	2.1	%	ASTM D955
Flow: 3.18mm	1.3	%	ASTM D955
Transverse flow: 1.59mm	1.1	%	ASTM D955
Transverse flow: 3.18mm	1.2	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	72		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
100% strain	2.62	MPa	ASTM D412, ISO 37
300% strain	3.43	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение (Yield)	8.34	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	640	%	ASTM D412, ISO 37

Tear Strength ¹	28.5	kN/m	ASTM D624
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (190°C, 294 sec ⁻¹)	130	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.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	188 - 199	°C
Средняя температура	199 - 210	°C
Передняя температура	216 - 227	°C
Температура сопла	204 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 221	°C
Температура формы	43.3 - 54.4	°C
Давление впрыска	1.03 - 4.14	MPa
Screw Speed	25 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

Injection Speed: 1 to 3 in³/sec
Injection Time (1st Stage/Boost): 0.5 to 4 sec
Second Stage Pressure: 150 to 300 psi
Second Stage Time: 3 to 10 sec
Cooling Time: 10 to 20 sec
Back Pressure: 20 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

