

## DuraGrip® DGR 6030NC

Thermoplastic Elastomer

Advanced Polymer Alloys

### Описание материалов:

DuraGrip® DGR 6030NC is designed to be a general purpose Thermoplastic Elastomer (TPE) that is easy to use in injection molding and extrusion processes. DGR 6030NC has an excellent soft touch feel, will bond to olefinics, is easy to color, and is available in FDA compliant formulations. DuraGrip® is not hygroscopic and under normal conditions does not require drying.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая окраска Универсальный		
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE) FDA не рассчитан		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.988	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 1.59mm	2.8	%	ASTM D955
Flow: 3.18mm	2.2	%	ASTM D955
Transverse flow: 1.59mm	1.3	%	ASTM D955
Transverse flow: 3.18mm	1.6	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 1.59mm	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction: 1.59mm	2.8	%	ISO 294-4
Vertical flow direction: 3.18mm	1.6	%	ISO 294-4
Flow direction: 3.18mm	2.2	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	33		ASTM D2240, ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1.0E 6g, CS-17 wheel)	140	mg	ASTM D1044
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Комплект на растяжение (100% Strain)	5	%	ASTM D412
Tensile Stress			

100% strain	1.05	MPa	ASTM D412
100% strain, 23°C	1.05	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	4.38	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			
Fracture	500	%	ASTM D412
Fracture, 23°C	500	%	ISO 37
Tear Strength <sup>1</sup> (24°C)	14.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B, ISO 815
24°C, 22 hr	10	%	ASTM D395B, ISO 815
70°C, 22 hr	33	%	ASTM D395B, ISO 815
100°C, 22 hr	53	%	ASTM D395B, ISO 815
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе			
70°C, 168 hr	-3.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 70°C, 168 hr	-6.0	%	ASTM D573
100°C, 168 hr	-9.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 100°C, 168 hr	-2.0	%	ASTM D573
100% strain 70°C, 168 hr	-6.0	%	ISO 188
100% strain 100°C, 168 hr	-2.0	%	ISO 188
Изменение максимального удлинения в воздухе			ASTM D573
70°C, 168 hr	3.0	%	ASTM D573
100°C, 168 hr	-3.0	%	ASTM D573
Изменение натяжения при разрыве			ISO 1817
70°C, 168 hr	3.0	%	ISO 1817
100°C, 168 hr	-3.0	%	ISO 1817
Изменение объема			
24°C, 168 hr, in reference fuel B	22	%	ASTM D471
100°C, 168 hr, ASTM Standard Oil (No.1)	6.0	%	ASTM D471
100°C, 168 hr, in IRM 903 oil	70	%	ASTM D471
100°C, 168 hr, in water	-9.0	%	ASTM D471, ISO 1817
24°C, 168 hr, in reference fuel B	22	%	ISO 1817
100°C, 168 hr, in ASTM #1 oil	6.0	%	ISO 1817
100°C, 168 hr, in IRM 903 oil	70	%	ISO 1817
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура ломкости	-67.2	°C	ASTM D746, ISO 812
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Melt Viscosity (190°C, 300 sec <sup>-1</sup> )	129	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
Температура сушки	65.6	°C
Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%
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

DuraGrip® is not hygroscopic, under normal conditions does not require drying. Dry in a desiccant dryer if porosity is observed. Injection Speed: 1 to 3 in<sup>3</sup>/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

