

## EZPrene 9050D

Thermoplastic Vulcanizate

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

### Описание материалов:

50 Shore D TPE (Thermoplastic Vulcanizate). Available in black, natural or pre-colored for injection molding and extrusion applications. This rigid material is non-hygroscopic and offers excellent chemical resistance and physical properties. EZPrene is polyolefin based and is 100% recyclable.

Главная Информация			
Характеристики	Жесткий, высокий Нижний штамп расширения Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Хорошая окраска Хорошая адгезия Озоновая защита Хорошая химическая стойкость Низкий или не впитывающий		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.960	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw D, 5 seconds, extruded	49		ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding	50		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	11.8	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	22.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	750	%	ASTM D412
Tear Strength	91.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	70	%	ASTM D395

125°C, 70 hr	80	%	ASTM D395
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура ломкости	-30.0	°C	ASTM D746
Динамическая температура обслуживания	130	°C	
Ozone Resistance	Excellent		ASTM D1149
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Задняя температура	191 - 204	°C	
Средняя температура	196 - 210	°C	
Передняя температура	196 - 210	°C	
Температура сопла	210 - 221	°C	
Температура обработки (расплава)	199 - 221	°C	
Температура формы	23.9 - 51.7	°C	
Давление впрыска	5.17 - 8.96	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Screw Speed	50 - 200	rpm	
Тонаж зажима	2.8 - 4.8	kN/cm <sup>2</sup>	
Подушка	5.08 - 12.7	mm	

#### Инструкции по впрыску

Holding Time: 5 to 7 Sec.Cooling Time: 30 to 50 Sec.

<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>
Температура бункера	166 - 177	°C
Зона цилиндра 1 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 3 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 4 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 191	°C
Температура адаптера	191 - 210	°C
Температура расплава	191 - 199	°C
Температура матрицы	191 - 210	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw: L/D 24:1 minimum Compression Zone: 355 - 390°F (180 - 200°C) Metering Zone: 375 to 410°F (190 to 210°C) Screw Speed: 30 - 80 rpm Screen Pack: 20/40/60

\* 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.

## 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

