

## ENFLEX EA5360A

Thermoplastic Elastomer

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

### Описание материалов:

60 Shore A TPE available in black and natural designed for injection molding and co-extrusion applications. This grade offers soft/tactile feel and adhesion (overmolding and co-extrusion) to Polycarbonate, ABS, Polyester, POM (specific impact modified POM grades) and Acrylics.

| Главная Информация                               |   |                   |                 |
|--|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики                                   | <p>Низкая деформация сжатия</p> <p>Высокая эластичность</p> <p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Устойчив к воздействию алкоголя</p> <p>Моющее средство стойкое</p> <p>Маслостойкость</p> <p>Мягкий</p> |                   |                 |
| Внешний вид                                      | <p>Черный</p> <p>Натуральный цвет</p>   |                   |                 |
| Метод обработки                                  | <p>Кокструзионное формование</p> <p>Литье под давлением</p>   |                   |                 |
| Физический                                       | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                                     | 1.03  | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/5.0 kg) | 5.0   | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                              |   |                   | ASTM D2240      |
| Shaw A, 10 seconds, extruded                     | 60  |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 10 seconds, injection molding           | 63  |                   | ASTM D2240      |
| Эластомеры                                       | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (100% Strain)                     | 1.86  | MPa               | ASTM D412       |

|                                  |      |      |            |
|----------------------------------|------|------|------------|
| Прочность на растяжение (Break)  | 5.34 | MPa  | ASTM D412  |
| Удлинение при растяжении (Break) | 680  | %    | ASTM D412  |
| Tear Strength                    | 28.9 | kN/m | ASTM D624  |
| Комплект сжатия                  |      |      | ASTM D395B |
| 23°C, 22 hr                      | 22   | %    | ASTM D395B |
| 70°C, 22 hr                      | 72   | %    | ASTM D395B |

| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                                       |       |    |           |
|---------------------------------------|-------|----|-----------|
| Температура ломкости                  | -60.0 | °C | ASTM D746 |
| Динамическая температура обслуживания | 90    | °C |           |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

|                                  |             |                    |
|----------------------------------|-------------|--------------------|
| Температура сушки                | 65.6 - 71.1 | °C                 |
| Время сушки                      | 2.0 - 3.0   | hr                 |
| Задняя температура               | 171 - 199   | °C                 |
| Средняя температура              | 177 - 210   | °C                 |
| Передняя температура             | 191 - 221   | °C                 |
| Температура сопла                | 199 - 229   | °C                 |
| Температура обработки (расплава) | 199 - 221   | °C                 |
| Температура формы                | 10.0 - 48.9 | °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.

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|-----------|----------------------|-------------------|
|-----------|----------------------|-------------------|

|                       |             |    |
|-----------------------|-------------|----|
| Температура сушки     | 65.6 - 71.1 | °C |
| Время сушки           | 2.0 - 3.0   | hr |
| Температура бункера   | 160 - 177   | °C |
| Зона цилиндра 1 темп. | 171 - 191   | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 179 - 199   | °C |
| Зона цилиндра 5 темп. | 191 - 210   | °C |
| Температура адаптера  | 191 - 210   | °C |
| Температура расплава  | 191 - 199   | °C |
| Температура матрицы   | 191 - 210   | °C |

| Инструкции по экструзии |
|-------------------------|
|-------------------------|

Screw: L/D 20:1 or greater (L/D 24:1 preferred) Cooling Water: 60 - 85°F (15-30°C) Screw Speed: 100 - 200 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.

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

