

## Versaflex™ VDT 4132

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Versaflex™ VDT 4132 is designed to create vibration damping.  
Excellent Vibration Damping

Главная Информация			
Характеристики	Амортизация		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Электрическое/электронное применение</li> <li>Электропитание/другие инструменты</li> <li>Детали бытовой техники</li> <li>Применение в автомобильной области</li> <li>Мягкое Сенсорное приложение</li> <li>Мягкая ручка</li> <li>Бизнес-оборудование</li> <li>Спортивные товары</li> <li>Применение потребительских товаров</li> </ul>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Многоточечные данные	<ul style="list-style-type: none"> <li>Вибрация демпфирования TPE Частота развертки</li> <li>Вибрация демпфирования TPE температура развертки</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	1.7 - 2.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	32		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
100% strain, 23°C <sup>2</sup>	0.517	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C <sup>3</sup>	0.951	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	6.16	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	900	%	ASTM D412
Tear Strength	14.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	12	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec <sup>-1</sup>	104	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec <sup>-1</sup>	20.0	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	166 - 182	°C
Средняя температура	182 - 204	°C
Передняя температура	188 - 210	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	193 - 221	°C
Температура формы	15.6 - 26.7	°C
Давление впрыска	0.689 - 5.52	MPa
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa
Screw Speed	80 - 120	rpm

#### Инструкции по впрыску

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Re grind levels up to 20% can be used with Versaflex™ VDT 4132 with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of regrind effectiveness should be determined by the customer. Versaflex™ VDT 4132 has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer. Drying is not Required. Injection speed range: 1-5 in/sec 2nd Stage hold: 20-40% of boost Hold time (thick) range: 4-10 sec Hold time (thin) range: 1-4 sec

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура расплава	185 - 199	°C
Температура матрицы	185 - 193	°C

#### Инструкции по экструзии

Rear = 350-370F Middle = 375-400F Front = 375-400F Nozzle = 365-380F Screw speed = 100-500rpm

NOTE	
1.	2 hr
2.	Mouth die c
3.	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

