

## Versaflex™ VDT 5120-40N

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Versaflex™ VDT 5120-40N is a vibration and impact damping TPE formulated to bond to a variety of standard and modified nylon materials, including those which are glass-filled, heat stabilized and/or impact modified

Главная Информация	
Характеристики	Амортизация Хорошая адгезия
Используется	Формовочная форма для облицовки Электропитание/другие инструменты Детали бытовой техники Применение в автомобильной области Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Спортивные товары Универсальный Применение потребительских товаров
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	3.1 - 3.9	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	42		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
100% strain, 23°C <sup>2</sup>	1.24	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C <sup>3</sup>	2.48	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	4.07	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	750	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>4</sup> (23°C)	22.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C)	20	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec <sup>-1</sup>	134	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec <sup>-1</sup>	25.0	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	182 - 204	°C
Средняя температура	243 - 266	°C
Передняя температура	249 - 271	°C
Температура сопла	254 - 277	°C
Температура формы	12.8 - 29.4	°C
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa

#### Инструкции по впрыску

Color concentrates based on Versaflex™ VDT 5120-40N are most suitable for coloring Versaflex™ VDT 5120-40N. Typical loadings for color concentrates are 1% to 4% by weight. Concentrates based on PVC should not be used. A high color match consistency can be obtained by using precolored compounds available from GLS. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials. Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Regrind levels up to 20% can be used with Versaflex™ VDT 5120-40N 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 5120-40N 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: 3 to 5 in/sec. 1st Stage - Boost Pressure: 300 to 8000 psi. 2nd Stage - Hold Pressure: 0% of Boost. Hold Time (Thick Part): 0 to 4 sec. Hold Time (Thin Part): 0 to 2 sec.

#### NOTE

1.	2 hr
2.	Mouth die c
3.	C mould
4.	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

