

DuraGrip® DGR 6830NC

Thermoplastic Elastomer

Advanced Polymer Alloys

Описание материалов:

DuraGrip® 6830NC is an FDA compliant Thermoplastic Elastomer (TPE) that is easy to use in injection molding and extrusion processes. DuraGrip® 6830NC has an excellent soft touch feel, good elasticity, will bond to polypropylene and some polyethylenes. It complies with 21 C.F.R.177.2600 and 21 C.F.R. 177.1210 (non-fatty/non-oily foodstuffs). DuraGrip® 6830NC is not hygroscopic and under normal conditions does not require drying.

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая адгезия
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE) Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210 Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600
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	0.973	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/5.0 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
--	----	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	32		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
100% strain	1.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
300% strain	1.55	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение (Yield)	4.48	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	750	%	ASTM D412, ISO 37
Tear Strength ¹	13.1	kN/m	ASTM D624

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (190°C, 200 sec ⁻¹)	172	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
----------	----------------------	-------------------

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
Screw Speed	25 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

Injection Speed: 1 to 3 in³/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

