

Gallonprene® GP210-7509

Thermoplastic Elastomer

Shenzhen Sungallon Rubber & Plastic Corporation Limited

Описание материалов:

Gallonprene®GP210-7509 is a thermoplastic elastomer (TPE) product. It can be processed by extrusion, profile extrusion or injection molding, and is available in Africa and the Middle East, Latin America or the Asia-Pacific region. Gallonprene®GP210-7509 applications include wires and cables, engineering/industrial accessories and hoses.

Features include:

Comply with REACH standard

ROHS certification

Halogen-free

| Главная Информация | |
|--------------------|--|
| Характеристики | Без галогенов |
| Используется | Уплотнительные кольца Формовочная форма для облицовки Применение проводов и кабелей Фитинги для труб Профиль |
| Рейтинг агентства | EC 1907/2006 (REACH) |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS |
| Внешний вид | Полупрозрачный Шероховатая отделка |
| Метод обработки | Экструзия Экструзионное формование профиля Литье под давлением |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 0.878 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (200°C/10.0 kg) | 3.0 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A, 23°C) | 75 | | ASTM D2240 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение ¹ (Break) | 12.0 | MPa | ASTM D412 |
| Удлинение при растяжении ² (Break) | 700 | % | ASTM D412 |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Задняя температура | 200 - 220 | °C | |

| | | |
|----------------------------------|-------------|----|
| Средняя температура | 210 - 230 | °C |
| Передняя температура | 220 - 240 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 180 - 200 | °C |
| Температура формы | 30.0 - 60.0 | °C |
| Скорость впрыска | Fast | |

Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 280°C Injection Pressure: High Back Pressure: 20 to 50% Overmolding Parameters: Rear Temperature: 210 to 230°C Center Temperature: 220 to 240°C Front Temperature: 230 to 250°C Melt Temperature: 180 to 200°C Mold Temperature: 30 to 60°C Processing Temperature Limit: 280°C Injection Pressure: High Injection Speed: High Back Pressure: 20 to 50%

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Зона цилиндра 1 темп. | 160 - 180 | °C |
| Зона цилиндра 2 температура. | 170 - 190 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 180 - 200 | °C |

NOTE

- 500 mm/min
- 500 mm/min

* 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

