

## Elastocon® STK40

Thermoplastic Elastomer

Elastocon TPE Technologies

### Описание материалов:

Elastocon® STK40 is a colorable thermoplastic elastomer that has been developed for applications that require ultra soft rubber-like properties and a good surface finish. Elastocon® STK40 is FDA compliant and well suited for consumer goods and industrial applications requiring non-slip/soft touch ergonomics, sound and vibration dampening, improved impact resistance, and U.V. stability. Elastocon® STK40 can be overmolded to PC, ABS, PC/ABS, Acrylic, HIPS and copolyester.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Амортизация</li> <li>Снижение уровня шума</li> <li>Хорошая ударопрочность</li> <li>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</li> <li>Хорошая окраска</li> <li>Мягкий</li> <li>Отличный внешний вид</li> </ul>		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Формовочная форма для облицовки</li> <li>Промышленное применение</li> <li>Применение потребительских товаров</li> </ul>		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выдувное формование</li> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.960	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	40		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	1.12	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Yield)	3.56	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	520	%	ASTM D412
Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	210 - 216	°C	
Передняя температура	216 - 266	°C	

Температура сопла	227 - 277	°C
Температура формы	27.0 - 49.0	°C
Back Pressure	0.520 - 1.21	MPa

## Инструкции по впрыску

Elastocon® thermoplastic elastomers are shear dependent and have been formulated to process on conventional thermoplastic equipment for injection molding, extrusion or blow molding. Our tests have shown that overmolding onto a non-gloss, matte surface finish will help optimize overmold adhesion to the substrate. Be sure to incorporate mechanical interlocks and 1:1 through holes whenever possible when designing two shot components. Feathered edges should always be avoided to ensure adequate and consistent shut off against the substrate, while also eliminating exposed tapered edges that can be subject to adhesive failure. Injection Rate: 1 to 5 in/sec

\* 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

