

EMPILON® 560

Styrene Ethylene Butylene Styrene Block Copolymer

EMPILON

Описание материалов:

EMPILON® 500 series compound contains an average Tensile Strength property. EMPILON® 500 series can be applied in many fields of use, such as: hand grips, household goods, sporting goods, stationary, toys etc. Styrenic Block Copolymer is the main content of this 500 series compound, its hardness range is from Shore A 29 to 95. They can be processed by ordinary plastic Injection machinery, extrusion or calendaring etc.

EMPILON® 500 series compound are non-toxic and free of Pb Cd, Hg, Cr6+, Sb, As, Ba, Se, halogen and DOP plasticizer, they also comply with the directive of Restriction of the use of certain Hazardous Substance in electrical and electronic equipment (RoHS 2002/95/EC) and SONY SS-00259 4th that prohibit products that contain Pb.Cd.Hg.Cr6+.PBB.PBDE etc. They are 100% recyclable and comply with the directive of Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE 2002/95/EC).

EMPILON® 500 series compound retain good mechanical properties after solvent resistance testing and do not hydrolyze in water. They need 80~90°C dehumidified hot air at least 2 hours before any molding process and need to be continually dried during operation. For coloring, please select color master batch based on PE or EVA material except for PVC. Higher screw speed and backpressure are needed for better colorant dispersion.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Блок сополимер</p> <p>Низкое (до по) Содержание свинца</p> <p>Содержание кальция, низкое (нет)</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Сопротивление гидролизу</p> <p>Нетоксичный</p> <p>Без галогенов</p> <p>Без Сурьмы</p>
Используется	<p>Товары для дома</p> <p>Спортивные товары</p> <p>Игрушка</p> <p>Канцелярские принадлежности</p>
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Каландрирование</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка ¹			

Flow	0.70	%
------	------	---

Transverse flow	1.2	%
-----------------	-----	---

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-----------	----------------------	-------------------	-----------------

Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	61		ASTM D2240
---------------------------------------	----	--	------------

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Tensile Stress (300% Strain)	2.84	MPa	ASTM D412
------------------------------	------	-----	-----------

Прочность на растяжение	4.41	MPa	ASTM D412
-------------------------	------	-----	-----------

Удлинение при растяжении (Break)	360	%	ASTM D412
----------------------------------	-----	---	-----------

Комплект сжатия (23°C, 70 hr)	55	%	ASTM D395
-------------------------------	----	---	-----------

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Изменение прочности на растяжение в воздухе (125°C, 168 hr)	-18	%	ASTM D573
---	-----	---	-----------

Изменение максимального удлинения в воздухе (125°C, 168 hr)	-50	%	ASTM D573
---	-----	---	-----------

Изменение твердости дюрометра в воздухе (Shore A, 125°C, 168 hr)	17		ASTM D573
--	----	--	-----------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура ломкости	-55.0	°C
----------------------	-------	----

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 - 90.0	°C
-------------------	-------------	----

Время сушки	2.0	hr
-------------	-----	----

Задняя температура	165 - 175	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	175 - 185	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	185 - 195	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	180 - 190	°C
-------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	160 - 200	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	40.0 - 50.0	°C
-------------------	-------------	----

Давление впрыска	2.94 - 3.92	MPa
------------------	-------------	-----

Скорость впрыска	Moderate	
------------------	----------	--

Back Pressure	0.490	MPa
---------------	-------	-----

Screw Speed	Medium to high	
-------------	----------------	--

Инструкции по впрыску

Hold Time: 5 sec.Cycle Time: 15~20 sec.

NOTE

1. Reference Only

* 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

