

## Elastron® G G601.A90.N

Styrene Ethylene Butylene Styrene Block Copolymer

Elastron USA, Inc.

### Описание материалов:

A soft, colorable halogen free flame retardant (HFFR) SEBS based thermoplastic elastomer (TPE) compound with superior UV resistance.  
Bondable to: PP, EVA, PE

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Добавка            | Огнестойкий  |
| Характеристики     | Блок сополимер<br>Bondability<br>Огнестойкий<br>Хорошая цветность<br>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению<br>Без галогенов<br>Мягкий |
| Соответствие RoHS  | Соответствует RoHS   |
| Внешний вид        | Натуральный цвет   |
| Формы              | Гранулы  |
| Метод обработки    | Экструзия<br>Литье под давлением   |

| Физический   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 1.14                 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |

| Твердость                     | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Твердость дюрометра (Shore A) | 90                   |                   | ASTM D2240      |

| Эластомеры                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Tensile Stress                   |                      |                   | ASTM D412       |
| 100% Strain                      | 3.80                 | MPa               |                 |
| 300% Strain                      | 5.10                 | MPa               |                 |
| Прочность на растяжение (Break)  | 7.50                 | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении (Break) | 500                  | %                 | ASTM D412       |
| Tear Strength                    | 42.0                 | kN/m              | ASTM D624       |
| Комплект сжатия                  |                      |                   | ASTM D395       |
| 23°C, 22 hr                      | 21                   | %                 |                 |
| 70°C, 22 hr                      | 56                   | %                 |                 |
| 100°C, 22 hr                     | 80                   | %                 |                 |

| Воспламеняемость | Номинальное значение | Метод испытания |
|------------------|----------------------|-----------------|
|------------------|----------------------|-----------------|

|               |     |       |
|---------------|-----|-------|
| Огнестойкость | V-0 | UL 94 |
|---------------|-----|-------|

| Дополнительная информация | Номинальное значение | Метод испытания |
|---------------------------|----------------------|-----------------|
|---------------------------|----------------------|-----------------|

|                             |           |           |
|-----------------------------|-----------|-----------|
| Ozone Resistance - Stressed | No Cracks | ASTM D518 |
|-----------------------------|-----------|-----------|

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

|                   |      |    |
|-------------------|------|----|
| Температура сушки | 90.0 | °C |
|-------------------|------|----|

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

|                                |    |   |
|--------------------------------|----|---|
| Рекомендуемый Макс измельчения | 20 | % |
|--------------------------------|----|---|

|                    |            |    |
|--------------------|------------|----|
| Задняя температура | 155 to 175 | °C |
|--------------------|------------|----|

|                     |            |    |
|---------------------|------------|----|
| Средняя температура | 165 to 185 | °C |
|---------------------|------------|----|

|                      |            |    |
|----------------------|------------|----|
| Передняя температура | 175 to 195 | °C |
|----------------------|------------|----|

|                   |            |    |
|-------------------|------------|----|
| Температура сопла | 195 to 225 | °C |
|-------------------|------------|----|

|                   |              |    |
|-------------------|--------------|----|
| Температура формы | 25.0 to 50.0 | °C |
|-------------------|--------------|----|

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|-----------|----------------------|-------------------|
|-----------|----------------------|-------------------|

|                   |      |    |
|-------------------|------|----|
| Температура сушки | 90.0 | °C |
|-------------------|------|----|

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

|                       |            |    |
|-----------------------|------------|----|
| Зона цилиндра 1 темп. | 160 to 180 | °C |
|-----------------------|------------|----|

|                              |            |    |
|------------------------------|------------|----|
| Зона цилиндра 2 температура. | 165 to 185 | °C |
|------------------------------|------------|----|

|                       |            |    |
|-----------------------|------------|----|
| Зона цилиндра 3 темп. | 170 to 190 | °C |
|-----------------------|------------|----|

|                       |            |    |
|-----------------------|------------|----|
| Зона цилиндра 4 темп. | 185 to 205 | °C |
|-----------------------|------------|----|

|                       |            |    |
|-----------------------|------------|----|
| Зона цилиндра 5 темп. | 190 to 220 | °C |
|-----------------------|------------|----|

|                     |            |    |
|---------------------|------------|----|
| Температура матрицы | 195 to 225 | °C |
|---------------------|------------|----|

\* 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



WeChat