

Dynaflex™ G7410-1000-00

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™G7410-1000-00 is a high-performance composite material that is easy to process and is designed for various applications that require materials to be tough and durable.

Excellent coloring

Excellent thermal stability

It can be bonded to polypropylene by overlapping molding

Suitable for outdoor use

Главная Информация	
Характеристики	Перерабатываемые материалы Хорошая окраска Термическая стабильность, хорошая
Используется	Формовочная форма для облицовки Наружное применение
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	0.898	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.8 - 2.2	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	68		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	2.69	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	3.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	5.17	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	500	%	ASTM D412
Tear Strength	28.0	kN/m	ASTM D624

Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	19	%	ASTM D395B
-------------------------------	----	---	------------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	14.8	Pa·s	ASTM D3835
--	------	------	------------

Дополнительная информация

Dynaflex™ G7410-1000-00 can be recycled as a filler or impact modifier for polyolefins, or can be recycled by grinding and reintroduction to the molding process. Similar to PP or PE recycling process, if separated appropriately, it can be recycled many times. Municipality waste stream recycle code is "7" which is designated for "Other". Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of our Recyclability Compliance letter.

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

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

Задняя температура	166 - 204	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	177 - 216	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	182 - 221	°C
----------------------	-----------	----

Температура сопла	182 - 221	°C
-------------------	-----------	----

Температура формы	15.6 - 26.7	°C
-------------------	-------------	----

Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa
---------------	--------------	-----

Screw Speed	25 - 75	rpm
-------------	---------	-----

Инструкции по впрыску

PP), EVA) PE) Dynaflex™ G7410-1000-00 (25 - 40 /10) 1% 5% PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) PE) PP) Dynaflex™ G7410-1000-00 20% Dynaflex™ G7410-1000-00 (30) 1 - 5 - 250 - 650 psi - 70% (4 - 10) 1 - 3

NOTE

1.	2 hours
2.	Mouth die c
3.	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

