

Dynaflex™ G2711-1000-00

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™G2711-1000-00 is an easy-to-process composite material designed for injection molding and extrusion molding applications that require compliance with FDA standards.

Excellent coloring

Strong stability of ozone and ultraviolet light

It can be bonded to polypropylene by overlapping molding

Similar to rubber

Soft to the touch

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Хорошая окраска Озоновая защита
Используется	Формовочная форма для облицовки Персональный уход Мягкое Сенсорное приложение Применение потребительских товаров Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210 ISO 10993 часть 4 ISO 10993 часть 5 USP категория VI Европа 10/1/2011 12:00:00 3
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	4.0	g/10 min	ASTM D1238

200°C/5.0 kg	24	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.4 - 2.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	43		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	1.24	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	2.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	5.36	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	640	%	ASTM D412
Tear Strength	22.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	14	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	12.4	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Dynaflex™ G2711-1000-00 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	149 - 188	°C
Средняя температура	182 - 193	°C
Передняя температура	188 - 227	°C
Температура сопла	188 - 227	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.00 - 0.827	MPa
Screw Speed	25 - 75	rpm

Инструкции по впрыску

PP, EVA PE Dynaflex™ G2711-1000-00 25 - 40 g/10 min, 1% 5% PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) PE PP Dynaflex™ G2711-1000-00 20% Dynaflex™ G2711-1000-00 8 - 10 1 - 5 psi 400 - 1000 psi 30% 3 - 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

