

Dryflex® SE 60A301

Наполнитель

Thermoplastic Elastomer

ELASTO

Описание материалов:

Dryflex SE is our standard TPE range. It is extremely adaptable and can be used advantageously in many applications. The compounds are easy to process and are optimised for injection moulding.

We have developed endless formulations to fulfil different properties and application requirements to optimise the finished component. Grades with improved compression set properties, high temperature resistance or more cost efficient values are an essential part of today's wide product spectrum. The most significant features of the Dryflex SE filled series are an improved heat stability. A filled material reduces the stickiness and sink marks on thick details but has limited scratch resistance. The filled grades generally allow for fast demoulding and shorter cycle times.

Compounds in the Dryflex SE filled series are available in hardness from 30 to 90 Shore A in natural and black colours but they can easily be coloured.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Наполнитель
Характеристики	Хорошая термостойкость
	Высокая гибкость
	Перерабатываемые материалы
	Обрабатываемость, хорошая
	Цикл быстрого формования
	Хорошая окраска
	Соответствие пищевого контакта
Используется	Ручка
	Упаковка
	Применение в автомобильной области
	Мягкая ручка
	Спортивные товары
	Чехол
Игрушка	
Рейтинг агентства	Европа 2003/11/EC
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
	Натуральный цвет
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 2781
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A, 15 sec)	60		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток			ISO 37
100% strain	1.40	MPa	ISO 37
300% strain	2.00	MPa	ISO 37
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (Break)	7.00	MPa	ISO 37
Растяжимое удлинение-Поперечный поток (Break)	850	%	ISO 37
Tear Strength ¹	19	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ²			ISO 815
23°C, 72 hr	23	%	ISO 815
70°C, 22 hr	41	%	ISO 815
100°C, 22 hr	69	%	ISO 815

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	170 - 190	°C
Средняя температура	180 - 200	°C
Передняя температура	190 - 210	°C
Температура сопла	200 - 220	°C
Температура формы	15 - 50	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	

NOTE

1. C method: crescent sample
2. Type B

* 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

