

## ENFLEX S3130A

Thermoplastic Elastomer

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

### Описание материалов:

30 Shore A TPE (Styrenic Block Copolymer based) available in both black and natural for injection molding and extrusion applications. This grade offers soft/tactile feel, adhesion (overmolding or co-extrusion) to Polypropylene and good sealing performance.

### Главная Информация

Характеристики	Низкая деформация сжатия Высокая эластичность Основа для защиты от растворителей Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска Хорошая адгезия Озоновая защита Сопротивление щелочи Устойчив к воздействию алкоголя Стойкость к кислоте Моющее средство стойкое Маслостойкость Мягкий
----------------	---

Внешний вид	Черный Натуральный цвет
-------------	----------------------------

Метод обработки	Экструзия Литье под давлением
-----------------	----------------------------------

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.958	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 10 seconds, extruded	29		ASTM D2240
Shore A, 10 seconds, injection molding	31		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	0.614	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	3.25	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	730	%	ASTM D412
Tear Strength	17.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 22 hr	15	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	45	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-59.0	°C	ASTM D746
Динамическая температура обслуживания	90	°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	65.6 - 71.1	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	171 - 199	°C
Средняя температура	177 - 210	°C
Передняя температура	191 - 221	°C
Температура сопла	199 - 229	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 48.9	°C
Давление впрыска	5.17 - 8.96	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm
Тонаж зажима	2.8 - 4.8	kN/cm <sup>2</sup>
Подушка	5.08 - 12.7	mm

#### Инструкции по впрыску

Holding Time: 5 to 7 Sec.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	65.6 - 71.1	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Температура бункера	160 - 177	°C
Зона цилиндра 1 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 3 темп.	179 - 199	°C
Зона цилиндра 5 темп.	191 - 210	°C
Температура адаптера	191 - 210	°C
Температура расплава	191 - 199	°C
Температура матрицы	191 - 210	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw: L/D 20:1 or greater (L/D 24:1 preferred) Cooling Water: 60 - 85°F (15-30°C) Screw Speed: 100 - 200 rpm Screen Pack: 20/40/60

\* 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

