

Versaflex™ OM 1360-9

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

The Versaflex™ OM 1360-9 is designed for overmolding onto polycarbonate (PC), ABS, and PC/ABS substrates.

Excellent Bond to PC, ABS, PC/ABS

Rubbery Feel

Soft Touch

Главная Информация			
UL YellowCard	E76261-101873478		
Характеристики	Хорошая стабильность обработки Мягкий		
Используется	Формовочная форма для облицовки Электрическое/электронное применение Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Применение потребительских товаров		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.90 - 2.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shaw A, 10 seconds, 23°C)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	1.79	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	3.65	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	6.89	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	650	%	ASTM D412
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	16.0	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	43.3 - 46.1	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.030	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	160 - 193	°C
Средняя температура	177 - 193	°C
Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	193 - 216	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 216	°C
Температура формы	21.1 - 32.2	°C
Back Pressure	0.00 - 0.862	MPa
Screw Speed	75 - 125	rpm

Инструкции по впрыску

Color concentrates with EVA, polypropylene (PP) or LDPE carrier are most suitable for coloring Versaflex™ OM 1360-9. Typical letdown ratios are 50:1 to 25:1 - loading levels should be as low as possible to minimize the effect on adhesion. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. Concentrates based on PVC should not be used. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials. Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Regrind levels up to 20% can be used with Versaflex™ OM 1360-9 with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of the regrind effectiveness should be determined by the customer. Versaflex™ OM 1360-9 has good melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 5 - 8 minutes or longer. Suggested Dewpoint: -40°F Injection Speed: 1 to 3 in/sec 1st Stage - Boost Pressure: 100 to 800 psi 2nd Stage - Hold Pressure: 30% of Boost Hold Time (Thick Part): 4 to 10 sec Hold Time (Thin Part): 1 to 3 sec

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

