

Dynaflex™ G7930-1001-00

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™G7930-1001-00 is an easy-to-process universal TPE designed for a wide range of applications, including applications that must comply with FDA standards.

Do not slip when holding

It can be bonded to polypropylene by overlapping molding

Soft to the touch and similar to rubber

Главная Информация			
UL YellowCard	E76261-101061777		
Характеристики	Перерабатываемые материалы		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая стабильность обработки		
	Хорошая мобильность		
	Хорошая окраска		
	Универсальный		
Используется	Формовочная форма для облицовки		
	Шайба		
	Товары для дома		
	Уплотнение		
	Мягкое Сенсорное приложение		
	Мягкая ручка		
	Спортивные товары		
	Универсальный		
	Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,260 UL 94. QMFZ2.E76261		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.3 - 2.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	30		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	0.896	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	1.38	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	3.31	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	650	%	ASTM D412
Tear Strength	17.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	13	%	ASTM D395B
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	6.40	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Dynaflex™ G7930-1001-00 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	160 - 188	°C
Средняя температура	177 - 193	°C
Передняя температура	188 - 210	°C
Температура сопла	188 - 216	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.00 - 0.827	MPa
Screw Speed	40 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

PP), EVA) PE) Dynaflex™ G7930-1001-00 25 - 40 g/10 min) 1% 5% PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) (PE) (PP) Dynaflex™ G7930-1001-00 20% Dynaflex™ G7930-1001-00 8 - 10 1 - 3 200 - 900 psi 50% (3) :3 - 10 (1) :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

