

GLS 481-122 Natural

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

GLS 481-122 Natural is a custom TPE compound

Главная Информация	
Характеристики	Амортизация Хорошая адгезия
Используется	Формовочная форма для облицовки Мягкое Сенсорное приложение Универсальный Применение потребительских товаров
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	78		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	15.9	MPa	ASTM D412

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	690	%	ASTM D412

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 1340 sec ⁻¹)	65.0	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	52 - 60	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	171 - 182	°C

Средняя температура	182 - 210	°C
Передняя температура	188 - 216	°C
Температура сопла	193 - 221	°C
Температура формы	13 - 29	°C
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa

Инструкции по впрыску

Color concentrates based on GLS 481-122 Natural are most suitable for coloring GLS 481-122 Natural. Typical loadings for color concentrates are 1% to 4% by weight. Concentrates based on PVC should not be used. A high color match consistency can be obtained by using precolored compounds available from GLS. 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). Re grind levels up to 20% can be used with GLS 481-122 Natural 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 regrind effectiveness should be determined by the customer. GLS 481-122 Natural has excellent 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 8 - 10 minutes or longer. Suggested Dewpoint: -40°F Injection Speed: 0.5 to 2 in/sec 1st Stage - Boost Pressure: 500 to 1000 psi 2nd Stage - Hold Pressure: 20-60% of Boost Hold Time (Thick Part): 2 to 4 sec Hold Time (Thin Part): 1 to 2 sec

* 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



WeChat