

## EZPrene 9555A SHF

Thermoplastic Vulcanizate

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

### Описание материалов:

55 Shore A TPE (Thermoplastic Vulcanizate). Available in black, natural for injection molding applications with long flow lengths or requires highly cosmetic surface. This soft, easy to color material is non-hygroscopic and offers excellent chemical resistance and physical properties. EZPrene 9500 series materials are polyolefin based and 100% recyclable.

| Главная Информация                    |  |                   |                 |
|---------------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики                        | <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Сопrotивление усталости</p> <p>Мягкий</p> <p>Низкий или не впитывающий</p> |                   |                 |
| Внешний вид                           | <p>Черный</p> <p>Натуральный цвет</p>  |                   |                 |
| Метод обработки                       | <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>  |                   |                 |
| Физический                            | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                          | 0.920  | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Твердость                             | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                   |  |                   | ASTM D2240      |
| Shaw A, 5 seconds, extruded           | 54   |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 5 seconds, injection molding | 57   |                   | ASTM D2240      |
| Эластомеры                            | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (100% Strain)          | 1.00   | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение (Break)       | 3.60   | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении (Break)      | 620  | %                 | ASTM D412       |
| Tear Strength                         | 9.50   | kN/m              | ASTM D624       |
| Комплект сжатия                       |  |                   | ASTM D395       |
| 23°C, 22 hr                           | 30   | %                 | ASTM D395       |

|                                       |                             |                          |                        |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| 125°C, 70 hr                          | 44                          | %                        | ASTM D395              |
| <b>Тепловой</b>                       | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура ломкости                  | -70.0                       | °C                       | ASTM D746              |
| Динамическая температура обслуживания | 130                         | °C                       |                        |
| Ozone Resistance                      | Excellent                   |                          | ASTM D1149             |
| <b>Инъекция</b>                       | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки                     | 82.2                        | °C                       |                        |
| Время сушки                           | 2.0 - 3.0                   | hr                       |                        |
| Задняя температура                    | 191 - 204                   | °C                       |                        |
| Средняя температура                   | 196 - 210                   | °C                       |                        |
| Передняя температура                  | 196 - 210                   | °C                       |                        |
| Температура сопла                     | 210 - 221                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)      | 199 - 221                   | °C                       |                        |
| Температура формы                     | 23.9 - 51.7                 | °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.Cooling Time: 30 to 50 Sec.

| <b>Экструзия</b>             | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |
|------------------------------|-----------------------------|--------------------------|
| Температура бункера          | 166 - 177                   | °C                       |
| Зона цилиндра 1 темп.        | 171 - 191                   | °C                       |
| Зона цилиндра 2 температура. | 171 - 191                   | °C                       |
| Зона цилиндра 3 темп.        | 171 - 191                   | °C                       |
| Зона цилиндра 4 темп.        | 171 - 191                   | °C                       |
| Зона цилиндра 5 темп.        | 171 - 191                   | °C                       |
| Температура адаптера         | 191 - 210                   | °C                       |
| Температура расплава         | 191 - 199                   | °C                       |
| Температура матрицы          | 191 - 210                   | °C                       |

#### Инструкции по экструзии

Screw: L/D 24:1 minimum Compression Zone: 355 - 390°F (180 - 200°C) Metering Zone: 375 to 410°F (190 to 210°C) Screw Speed: 30 - 80 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.

## 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

