

Viprene™ G90A-32U-NAT

Thermoplastic Vulcanizate

Alliance Polymers & Services

Описание материалов:

Viprene™ G90A-32U-NAT is a UV and Heat Stabilized TPV (thermoplastic vulcanizate elastomer). This material can be easily processed by extrusion or injection molding. It exhibits easy flowing characteristics.

| Главная Информация | |
|--------------------|---|
| Добавка | Стабилизатор тепла УФ-стабилизатор |
| Характеристики | Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая мобильность Термическая стабильность |
| Внешний вид | Натуральный цвет |
| Формы | Частицы |
| Метод обработки | Экструзия Литье под давлением |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Плотность | 0.950 | g/cm ³ | ISO 2781 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ISO 868 |
| Shaw A | 90 | | ISO 868 |
| Shaw D | 38 | | ISO 868 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress | | | ISO 37 |
| 100% strain | 7.30 | MPa | ISO 37 |
| 300% strain | 9.60 | MPa | ISO 37 |
| Tensile Stress (Break) | 12.4 | MPa | ISO 37 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 500 | % | ISO 37 |
| Tear Strength | 58 | kN/m | ISO 34-1 |
| Комплект сжатия (70°C, 22 hr) | 49 | % | ASTM D395B |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура ломкости | -60.0 | °C | ASTM D746 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | Метод испытания | |
| Огнестойкость | | UL 94 | |

| | | |
|---------|----|-------|
| 1.00 mm | HB | UL 94 |
| 1.50 mm | HB | UL 94 |
| 3.00 mm | HB | UL 94 |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|--------------------|
| Температура сушки | 80.0 | °C |
| Время сушки | 3.0 | hr |
| Задняя температура | 185 | °C |
| Средняя температура | 190 | °C |
| Передняя температура | 195 | °C |
| Температура сопла | 195 - 225 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 200 - 230 | °C |
| Температура формы | 10.0 - 50.0 | °C |
| Back Pressure | 0.400 - 0.800 | MPa |
| Screw Speed | 100 - 200 | rpm |
| Тонаж зажима | 4.0 - 7.0 | kN/cm ² |

Инструкции по впрыску

Injection Speed: 50 mm/sec or more

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки | 80.0 | °C |
| Время сушки | 3.0 | hr |
| Зона цилиндра 1 темп. | 185 | °C |
| Зона цилиндра 2 температура. | 195 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 200 | °C |
| Температура матрицы | 210 | °C |

Инструкции по экструзии

Gate Temperature: 205°C (401°F) Die Pressure: 4.8 to 17 MPa (696 to 2465 psi)

* 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

