

DuraGrip® DGR 6150BK

Thermoplastic Elastomer

Advanced Polymer Alloys

Описание материалов:

DuraGrip® 6150BK is designed to be a special purpose Melt Processible Elastomer (MPE) that is easy to use in injection molding and extrusion processes. DGR 6150BK has an excellent soft touch feel and will Bond to Nylon, ABS, PC, PC/ABS. DuraGrip® 6100 series is hygroscopic and requires drying prior to use.

Главная Информация	
Характеристики	Хорошая адгезия
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE)
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 1.59mm	1.9	%	ASTM D955
Flow: 3.18mm	2.1	%	ASTM D955
Transverse flow: 1.59mm	0.0	%	ASTM D955
Transverse flow: 3.18mm	0.40	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 1.59mm	0.0	%	ISO 294-4
Flow direction: 1.59mm	1.9	%	ISO 294-4
Vertical flow direction: 3.18mm	0.40	%	ISO 294-4
Flow direction: 3.18mm	2.1	%	ISO 294-4

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	52		ASTM D2240, ISO 868

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1.0E 6g, CS-17 wheel)	144	mg	ASTM D1044

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Комплект на растяжение (100% Strain)	3	%	ASTM D412
Tensile Stress			
100% strain	1.79	MPa	ASTM D412
100% strain, 23°C	1.79	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	5.86	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			

Fracture	360	%	ASTM D412
Fracture, 23°C	360	%	ISO 37
Tear Strength ¹ (24°C)	25.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B, ISO 815
24°C, 22 hr	19	%	ASTM D395B, ISO 815
70°C, 22 hr	76	%	ASTM D395B, ISO 815
100°C, 22 hr	87	%	ASTM D395B, ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Изменение прочности на растяжение в воздухе

70°C, 168 hr	17	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 70°C, 168 hr	1.0	%	ASTM D573
100°C, 168 hr	47	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 100°C, 168 hr	-5.0	%	ASTM D573
100% strain 70°C, 168 hr	1.0	%	ISO 188
100% strain 100°C, 168 hr	-5.0	%	ISO 188

Изменение максимального удлинения в воздухе

			ASTM D573
70°C, 168 hr	6.0	%	ASTM D573
100°C, 168 hr	16	%	ASTM D573

Изменение натяжения при разрыве

			ISO 1817
70°C, 168 hr	6.0	%	ISO 1817
100°C, 168 hr	16	%	ISO 1817

Изменение объема

24°C, 168 hr, in reference fuel B	47	%	ASTM D471
70°C, 168 hr, ASTM Standard Oil (No. 1)	16	%	ASTM D471
70°C, 168 hr, in IRM 903 oil	95	%	ASTM D471
70°C, 168 hr, in water	1.0	%	ASTM D471, ISO 1817
24°C, 168 hr, in reference fuel B	47	%	ISO 1817
70°C, 168 hr, in ASTM #1 oil	16	%	ISO 1817
70°C, 168 hr, in IRM 903 oil	95	%	ISO 1817

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура ломкости	-67.8	°C	ASTM D746, ISO 812
----------------------	-------	----	--------------------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Melt Viscosity (190°C, 300 sec ⁻¹)	327	Pa·s	ASTM D3835
--	-----	------	------------

Дополнительная информация

The value listed as Density -Specific Gravity, ASTM D792, was tested in accordance with ASTM D471. The value listed as Density, ISO 1183, was tested in accordance with ISO 2781.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	65.6	°C
-------------------	------	----

Время сушки	3.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%
Задняя температура	204 - 221	°C
Средняя температура	216 - 227	°C
Передняя температура	227 - 238	°C
Температура сопла	227 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	227 - 254	°C
Температура формы	43.3 - 54.4	°C
Давление впрыска	2.76 - 5.52	MPa
Screw Speed	50 - 150	rpm

Инструкции по впрыску

DuraGrip® is not hygroscopic, under normal conditions does not require drying. Dry in a desiccant dryer if porosity is observed. Injection Speed: 1 to 3 in³/sec Injection Time (1st Stage/Boost): 0.5 to 4 sec Second Stage Pressure: 300 to 500 psi Second Stage Time: 3 to 10 sec Cooling Time: 10 to 25 sec Back Pressure: 25 to 75 %

NOTE

1. 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

