

Dynaflex™ G2703-1000-00

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™G2703-1000-00 is an easy-to-process TPE designed for injection molding and extrusion molding applications that require compliance with FDA standards and low friction coefficient.

can be bonded to polypropylene

Excellent coloring

Strong ozone resistance and UV resistance

improved demoulding performance

Similar to rubber

Soft to the touch

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий коэффициент трения</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Хорошая производительность при потере</p>		
Используется	<p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Персональный уход</p> <p>Мягкое Сенсорное приложение</p> <p>Прозрачные или полупрозрачные аксессуары</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан 2		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	4.0	g/10 min	ASTM D1238
200°C/5.0 kg	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.90 - 1.5	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	2.14	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	3.54	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	7.38	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	700	%	ASTM D412
Tear Strength	31.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	21	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	10.7	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Dynaflex™ G2703-1000-00 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
Задняя температура	160 - 177	°C
Средняя температура	171 - 188	°C
Передняя температура	177 - 216	°C
Температура сопла	177 - 216	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.00 - 1.03	MPa
Screw Speed	40 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

PP, EVA, LDPE Dynaflex™ G2703-1000-00 25 - 40 10, 1% 5%, PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) PE PP Dynaflex™ G2703-1000-00 8 - 10 1 - 5 200 - 600 psi 70% 4 - 10 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

