

## ENFLEX V1065A

Thermoplastic Vulcanizate

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

### Описание материалов:

Enflex V1065A TPV (thermoplastic vulcanizate) is a general purpose EPDM/PP compound available in both natural and black. It is designed to replace thermoset elastomers such as EPDM or polychloroprene, and traditional thermoplastic TPVs. Enflex V grades provide the performance of vulcanized rubber with the advantage of low-cost thermoplastic processing.

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Характеристики     | <p>Низкая деформация сжатия</p> <p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Сопротивление щелочи</p> <p>Устойчив к воздействию алкоголя</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Стойкость к кислоте</p> <p>Моющее средство стойкое</p> <p>Маслостойкость</p> <p>Универсальный</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                          | 0.970                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Твердость                             | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                   |                      |                   | ASTM D2240      |
| Shaw A, 5 seconds, extruded           | 64                   |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 5 seconds, injection molding | 66                   |                   | ASTM D2240      |
| Эластомеры                            | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (100% Strain)          | 2.60                 | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение (Break)       | 5.70                 | MPa               | ASTM D412       |

|                                  |      |      |           |
|----------------------------------|------|------|-----------|
| Удлинение при растяжении (Break) | 590  | %    | ASTM D412 |
| Tear Strength <sup>1</sup>       | 29.0 | kN/m | ASTM D624 |
| Комплект сжатия                  |      |      | ASTM D395 |
| 70°C, 22 hr                      | 30   | %    | ASTM D395 |
| 125°C, 70 hr                     | 45   | %    | ASTM D395 |

| Тепловой                              | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Температура ломкости                  | -60.0                | °C                | ASTM D746       |
| Температура плавления                 | 158                  | °C                | ASTM D1238      |
| Динамическая температура обслуживания | 130                  | °C                |                 |

| Иньекция                             | Номинальное значение | Единица измерения  |
|--------------------------------------|----------------------|--------------------|
| Температура сушки                    | 82.2                 | °C                 |
| Время сушки                          | 2.0 - 4.0            | hr                 |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.080                | %                  |
| Задняя температура                   | 177 - 188            | °C                 |
| Средняя температура                  | 182 - 193            | °C                 |
| Передняя температура                 | 188 - 199            | °C                 |
| Температура сопла                    | 199 - 221            | °C                 |
| Температура обработки (расплава)     | 199 - 232            | °C                 |
| Температура формы                    | 10.0 - 48.9          | °C                 |
| Давление впрыска                     | 5.17 - 8.96          | MPa                |
| Скорость впрыска                     | Fast                 |                    |
| Screw Speed                          | 50 - 200             | rpm                |
| Тонаж зажима                         | 4.1 - 6.9            | 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.

| Экструзия                    | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура бункера          | 160 - 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 20:1 or greater (L/D 24:1 preferred) Compression Zone: 355 - 390°F (180 - 200°C) Metering Zone: 375 to 410°F (190 to 210°C) Cooling Water: 60 - 85°F (15 - 30°C) Screw Speed: 100 - 200 rpm Screen Pack: 20/40/60

## 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



WeChat