

## Dynaflex™ G7990-9001-02

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Dynaflex™ G7990-9001-02 is an easy processing, general purpose TPE designed for a wide variety of applications.  
Overmold Adhesion to Polypropylene  
Rubbery Feel

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Перерабатываемые материалы</li> <li>Обрабатываемость, хорошая</li> <li>Хорошая стабильность обработки</li> <li>Хорошая мобильность</li> <li>Универсальный</li> </ul>
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Формовочная форма для облицовки</li> <li>Шайба</li> <li>Товары для дома</li> <li>Уплотнение</li> <li>Мягкая ручка</li> <li>Спортивные товары</li> <li>Универсальный</li> <li>Применение потребительских товаров</li> </ul>
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.80 - 1.4	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	93		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain, 23°C	5.62	MPa	ASTM D412

300% strain, 23°C	6.62	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	10.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	610	%	ASTM D412
Tear Strength <sup>1</sup> (23°C)	60.4	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	50	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec <sup>-1</sup> )	15.7	Pa·s	ASTM D3835

#### Дополнительная информация

Dynaflex™ G7990-9001-02 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
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	166 - 188	°C
Средняя температура	177 - 188	°C
Передняя температура	188 - 227	°C
Температура сопла	188 - 227	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.00 - 0.827	MPa
Screw Speed	40 - 100	rpm

#### Инструкции по впрыску

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Regrind levels up to 20% can be used with Dynaflex™ G7990-9001-02 with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of regrind effectiveness should be determined by the customer. Dynaflex™ G7990-9001-02 has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer. Drying is not Required. Injection Speed: 1 to 3 in/sec. 1st Stage - Boost Pressure: 350 to 900 psi. 2nd Stage - Hold Pressure: 30% of Boost. Hold Time (Thick Part): 3 to 10 sec. Hold Time (Thin Part): 1 to 3 sec.

#### NOTE

1. 2 hr

\* 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

