

Elastocon® STK60

Thermoplastic Elastomer

Elastocon TPE Technologies

Описание материалов:

Elastocon® STK60 thermoplastic elastomer has been developed for applications that require ultra soft rubber-like properties and a good surface finish. Elastocon® STK60 is FDA compliant and well suited for consumer goods and industrial applications requiring non-slip/soft touch ergonomics, sound and vibration dampening, improved impact resistance, and U.V. stability. Elastocon® STK60 can be overmolded to polycarbonate, ABS, PC/ABS, Acrylic, HIPS, and various grades of nylon 6 and 6/6.

| Главная Информация | | | |
|----------------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | <ul style="list-style-type: none"> Амортизация Снижение уровня шума Хорошая ударопрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Мягкий Отличный внешний вид | | |
| Используется | <ul style="list-style-type: none"> Формовочная форма для облицовки Промышленное применение Применение потребительских товаров | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | <ul style="list-style-type: none"> Выдувное формование Экструзия Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 0.920 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A) | 64 | | ASTM D2240 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (100% Strain) | 2.04 | MPa | ASTM D412 |
| Прочность на растяжение (Yield) | 5.37 | MPa | ASTM D412 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 570 | % | ASTM D412 |
| Ињекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Задняя температура | 210 - 216 | °C | |
| Передняя температура | 216 - 266 | °C | |
| Температура сопла | 227 - 277 | °C | |
| Температура формы | 27.0 - 49.0 | °C | |

| | | |
|---------------|--------------|-----|
| Back Pressure | 0.520 - 1.21 | MPa |
|---------------|--------------|-----|

Инструкции по впрыску

Elastocon® thermoplastic elastomers are shear dependent and have been formulated to process on conventional thermoplastic equipment for injection molding, extrusion or blow molding. Our tests have shown that overmolding onto a non-gloss, matte surface finish will help optimize overmold adhesion to the substrate. Be sure to incorporate mechanical interlocks and 1:1 through holes whenever possible when designing two shot components. Feathered edges should always be avoided to ensure adequate and consistent shut off against the substrate, while also eliminating exposed tapered edges that can be subject to adhesive failure. Injection Rate: 1 to 5 in/sec

* 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

