

Versaflex™ FFC 2882-70

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versaflex™ FFC 2882-70

Главная Информация	
Характеристики	Соответствие пищевого контакта
Используется	Формовочная форма для облицовки
	Кухонные принадлежности
	Шайба
	Неспецифическое применение пищи
	Контейнер
	Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600 Утверждено NSF 51 3 Европа 10/1/2011 12:00:00 4
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный
	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	73		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain, 23°C)	2.95	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	6.21	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Fracture	1200	%	ASTM D412
Fracture, 23°C	1200	%	ASTM D412
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	38.6	Pa·s	ASTM D3835
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	193 - 204	°C	
Средняя температура	199 - 216	°C	
Передняя температура	204 - 227	°C	
Температура сопла	210 - 238	°C	
Температура обработки (расплава)	204 - 227	°C	
Температура формы	13 - 32	°C	
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa	
Screw Speed	50 - 100	rpm	

Инструкции по впрыску

Color concentrates based on polypropylene (PP), ethylene vinyl acetate (EVA), or low density polyethylene (LDPE) are most suitable for coloring Versaflex™ FFC 2882-70. Improved color dispersion can be achieved by using higher melt flow concentrates (with a melt flow from 25-40 g/10 min). Typical loadings for color concentrates are 1% to 5% by weight. Liquid color can be used, but mineral oil based carriers may have a significant effect on the final hardness value. Concentrates based on PVC should not be used. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials. 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 Versaflex™ FFC 2882-70 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. Versaflex™ FFC 2882-70 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: 500 to 700 psi. 2nd Stage - Hold Pressure: 10 to 30% of Boost. Hold Time (Thick Part): 2 to 4 sec. Hold Time (Thin Part): 1 to 2 sec.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура расплава	204 - 227	°C	
Температура матрицы	216 - 238	°C	

Инструкции по экструзии

Rear: 380-400F Center: 390-420F Front: 400-440F Screw: 100-500rpm

* 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

