

Bergaflex™ BFI 45A-300

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Bergaflex thermoplastic elastomer polymer is mixed with hydrogenated styrene block copolymer. In addition to having OnFlex™The main characteristics of-S products, such as high hardness, good mechanical properties, good processability, good coloring properties, and a large operating temperature range, this series of polymers has excellent cost performance. OnFlex™-S EH polymer is filled with other substances, so it is opaque and has a relatively high density.

| Главная Информация | | | |
|----------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Универсальный | | |
| Используется | Электроприборы | | |
| | Промышленное применение | | |
| | Применение в автомобильной области | | |
| | Универсальный | | |
| | Применение потребительских товаров | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.17 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A) | 45 | | ISO 868 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress (Break) | 5.00 | MPa | ISO 37 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 720 | % | ISO 37 |
| Комплект сжатия | | | ISO 815 |
| 23°C, 72 hr | 15 | % | ISO 815 |
| 70°C, 22 hr | 50 | % | ISO 815 |
| Дополнительная информация | Номинальное значение | | |
| Общий тип материала | Styrene thermoplastic elastomers (TES) | | |
| □□□□□□□□□□□□□□□□. | | | |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура обработки (расплава) | 180 - 220 | °C | |
| Температура формы | 30.0 - 60.0 | °C | |
| Скорость впрыска | Fast | | |
| Инструкции по впрыску | | | |

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypopylene (PP).BFI 45A-300 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 RequiredInjection Speed: 1 to 3 in/sec1st Stage - Boost Pressure: 200 to 900 psi2nd Stage - Hold Pressure: 50% of BoostHold Time (Thick Part): 3 to 10 secHold Time (Thin Part): 1 to 3 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

