

Versollan™ RU 2204X

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versollan™RU 2204X is the first product of a new generation of high-performance polyurethane (TPU) alloys that can be molded by injection molding. It can produce a rubber-like feel and appearance and shorten the cycle period, while having the performance of TPU.

New Products. Commercial norms have not yet been established.

can bond with PC, ABS, PC/ABS and copolyester

Good wear resistance

Short preparation time during processing

Good chemical and oil resistance

Matte surface

Similar to rubber, soft to the touch

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Хорошая химическая стойкость Маслостойкость		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	11	g/10 min	ASTM D1238
200°C/5.0 kg	76	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.2 - 1.6	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	55		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	1.86	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	3.03	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	12.4	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	690	%	ASTM D412
Tear Strength	42.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	26	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec ⁻¹	69.0	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec ⁻¹	13.9	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	48.9 - 54.4	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.030	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	163 - 188	°C
Средняя температура	182 - 193	°C
Передняя температура	188 - 210	°C
Температура сопла	193 - 216	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°C
Температура формы	21.1 - 32.2	°C
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa
Screw Speed	75 - 125	rpm

Инструкции по впрыску

Color concentrates with polyether or polyester-based urethane carriers are most suitable for coloring Versollan™ RU 2204X. Typical letdown ratios are 50:1 to 25:1 - loading levels should be as low as possible to minimize the effect on hardness. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. Polypropylene (PP) based color concentrates are not recommended because they significantly affect adhesion of the TPE to the substrate. Concentrates based on TPE should not be used. 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 Versollan™ RU 2204X 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. Versollan™ RU 2204X should not be left in the barrel for extended idle periods (greater than 5 minutes). Suggested Dewpoint: -40°F Injection Speed: 0.5 to 2 in/sec 1st Stage - Boost Pressure: 300 to 700 psi 2nd Stage - Hold Pressure: 30% of Boost Hold Time (Thick Part): 4 to 10 sec Hold Time (Thin Part): 1 to 3 sec

NOTE

- | | |
|----|-------------|
| 1. | 2 hours |
| 2. | Mouth die c |
| 3. | 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

