

Versaflex™ CL2250

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versaflex™CL2250 is an easy-to-process composite material designed for injection molding applications that require compliance with FDA standards, transparency and high heat resistance.

Extremely high transparency

It can be bonded to polypropylene by overlapping molding

Excellent coloring

Very good heat resistance and cooking resistance

Главная Информация			
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая производительность формования Хорошая стабильность обработки Хорошая окраска Высокое разрешение		
Используется	Прозрачные детали Формовочная форма для облицовки Персональный уход Прозрачные или полупрозрачные аксессуары Резиновая соска Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210 ISO 10993 часть 4 ISO 10993 часть 5 USP категория VI		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.80 - 1.2	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	50		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	13.9	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	1.52	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	2.32	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	5.70	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	770	%	ASTM D412
Tear Strength	24.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	20	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	11.9	Pa·s	ASTM D3835
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	171 - 188	°C	
Средняя температура	193 - 221	°C	
Передняя температура	193 - 227	°C	
Температура сопла	210 - 227	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 221	°C	
Температура формы	12.8 - 37.8	°C	
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa	
Screw Speed	25 - 75	rpm	

Инструкции по впрыску

PP, EVA, LDPE Versaflex™ CL2250 25 - 40 1/10 1% 5% PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) PE PP Versaflex™ CL2250 20% Versaflex™ CL2250 8 - 10 0.5 - 2 100 - 800 psi 30% 4 - 10 1 - 3

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

