

ENFLEX EA5790A

Thermoplastic Elastomer

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

Описание материалов:

90 Shore A TPE, available in black and natural offering high heat performance with excellent oil and fluid resistance. This grade also exhibits high strength, good flexibility and resiliency. Intended for injection molding and extrusion processing. Designed for under the hood applications such as gaskets, grommets, seals, plugs where high heat and oil resistance is required.

Главная Информация

Характеристики	Низкая деформация сжатия Высокая эластичность Высокая прочность Основа для защиты от растворителей Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Хорошая гибкость Хорошая окраска Хорошая адгезия Озоновая защита Устойчив к воздействию алкоголя Теплостойкость, высокая Моющее средство стойкое Маслостойкость Мягкий Гибкий
----------------	--

Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Уплотнение Детали под крышкой двигателя автомобиля Применение в автомобильной области
--------------	--

Внешний вид	Черный Натуральный цвет
-------------	----------------------------

Метод обработки	Экструзия
-----------------	-----------

Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 10 seconds, injection molding	90		ASTM D2240
Shore D, 10 seconds, injection molding	35		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль-1% тангента	0.0910	MPa	ASTM D412
Динамическая температура обслуживания	170	°C	
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	11.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	480	%	ASTM D412
Tear Strength	56.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 22 hr	33	%	ASTM D395B
100°C, 22 hr	65	%	ASTM D395B
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-34.4	°C	ASTM D746
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	79.4 - 100	°C	
Задняя температура	199 - 221	°C	
Средняя температура	221 - 241	°C	
Передняя температура	221 - 241	°C	
Температура сопла	221 - 241	°C	
Температура обработки (расплава)	221 - 229	°C	
Температура формы	10.0 - 48.9	°C	
Давление впрыска	5.17 - 8.96	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Screw Speed	50 - 200	rpm	
Тонаж зажима	2.8 - 4.8	kN/cm ²	
Подушка	5.08 - 12.7	mm	
Инструкции по впрыску			
Holding Time: 5 to 7 Sec.			
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	79.4 - 100	°C	

Температура бункера	179 - 221	°C
Зона цилиндра 1 темп.	210 - 229	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 - 229	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 229	°C
Температура адаптера	210 - 229	°C
Температура расплава	210 - 229	°C
Температура матрицы	210 - 229	°C

Инструкции по экструзии

Screw: L/D 20:1 or greater (L/D 24:1 preferred) Cooling Water: 60 - 85°F (15-30°C) Screw Speed: 100 - 200 rpm Screen Pack: 20/40/60

* 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



WeChat