

Dynalloy™ 8900-30

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynalloy™8900 series is an innovative thermoplastic elastomer, which enables the injection model forming machine to bond low density polyethylene (LDPE) and polypropylene (PP) materials by overlapping molding in an efficient cycle.

Bonable low density polyethylene and polypropylene

flexible

Colourable

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Обрабатываемость, хорошая Хорошая стабильность обработки Хорошая окраска Высокая яркость 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Формовочная форма для облицовки Тонкостенные детали Неспецифическое применение пищи Товары для дома Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Спортивные товары Универсальный Применение потребительских товаров 		
Рейтинг агентства	<p>BfR 21, раздел 2.1.3.1.1 2</p> <p>Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.878	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.90 - 1.4	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	30		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	1.03	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	1.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	2.07	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	800	%	ASTM D412
Tear Strength	14.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁴			ASTM D395B
23°C, 22 hr	17	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	40	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec ⁻¹	39.7	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec ⁻¹	8.90	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	160 - 182	°C
Средняя температура	171 - 193	°C
Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	182 - 204	°C
Температура формы	15.6 - 26.7	°C
Back Pressure	0.00 - 0.689	MPa
Screw Speed	25 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

PP), EVA) PE) Dynalloy™ 8900 25 - 40 10) 1% 5% PVC (0.5 - 2.5 MFR) PE) PP) Dynalloy™ 8900 8 - 10 1 - 3 175 - 800 psi 30% 3 - 10 1 - 3

NOTE	
1.	2 hours
2.	Mouth die c
3.	C mould
4.	25% deflection

* 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

