

Versaflex™ CE 3120-80N

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versaflex™ CE 3120-80N is targeted for consumer electronics applications where excellent abrasion resistance, chemical resistance and silky feel are required.

Versaflex™ CE 3120-80N can also overmold to a variety of substrates including PC, ABS, PC/ABS, and Copolyester.

Главная Информация			
Характеристики	Специальные характеристики		
Используется	Формовочная форма для облицовки		
	Мягкое Сенсорное приложение		
	Применение потребительских товаров		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	79		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain, 23°C)	6.89	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	13.5	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	750	%	ASTM D412
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	32.0	Pa·s	ASTM D3835
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	49 - 60	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020 - 0.030	%	
Задняя температура	177 - 188	°C	
Средняя температура	182 - 199	°C	
Передняя температура	188 - 216	°C	
Температура сопла	193 - 221	°C	

Температура обработки (расплава)	193 - 218	°C
Температура формы	13 - 54	°C
Back Pressure	0.00 - 0.345	MPa
Screw Speed	50 - 80	rpm

Инструкции по впрыску

Typical colorant letdown ratios are 50:1 to 25:1 - loading levels should be as low as possible to minimize the effect on adhesion. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. Concentrates based on PVC should not be used. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials. Contact GLS for more information on appropriate color concentrate base resins. Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Versaflex CE 3120-80N should not be left in the barrel for extended idle periods (greater than 5 minutes). Suggested Dewpoint: -40°F Hot Runners: 380°F-440°F Hot Tip: 380°F-450°F Injection Speed: 0.5 to 2 in/sec 1st Stage - Boost Pressure: 500 to 1,000 psi 2nd Stage - Hold Pressure: 20-60% of Boost Hold Time (Thick Part): 2 to 4 sec Hold Time (Thin Part): 1 to 2 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



WeChat