

GLS 422-126

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

GLS 422-126 is designed to pass several fatty food extraction conditions identified in EU Directive 10/2011 and may be appropriate where FDA and EU 10/2011 compliances are required.

GLS 422-126 will also overmold and co-extrude to polypropylene.

| Главная Информация | |
|--------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Характеристики | Соответствие пищевого контакта |
| Используется | Формовочная форма для облицовки |
| | Кухонные принадлежности |
| | Шайба |
| | Неспецифическое применение пищи |
| | Контейнер |
| | Применение потребительских товаров |
| Рейтинг агентства | Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210 Европа 10/1/2011 12:00:00 2 |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS |
| Внешний вид | Полупрозрачный |
| Формы | Частицы |
| Метод обработки | Экструзия |
| | Литье под давлением |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 0.898 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A, 3 sec) | 50 | | DIN 53505 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress | | | DIN 53504 |
| 100% strain, 23°C | 1.50 | MPa | DIN 53504 |
| 300% strain, 23°C | 2.50 | MPa | DIN 53504 |
| Прочность на растяжение | | | DIN 53504 |
| Flow: fracture, 23°C | 6.00 | MPa | DIN 53504 |
| Transverse flow: fracture, 23°C | 12.9 | MPa | DIN 53504 |
| Удлинение при растяжении ¹ | | | DIN 53504 |

| | | | |
|-----------------------------------|-----|---|-----------|
| Transverse flow: fracture, 23°C | 650 | % | DIN 53504 |
| Flow: fracture, 23°C ² | 450 | % | DIN 53504 |

| Анализ заполнения | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹) | 40.4 | Pa·s | Internal method |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Рекомендуемый Макс измельчения | 20 | % | |
| Задняя температура | 193 - 204 | °C | |
| Средняя температура | 199 - 216 | °C | |
| Передняя температура | 204 - 227 | °C | |
| Температура сопла | 210 - 238 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 204 - 227 | °C | |
| Температура формы | 12.8 - 32.2 | °C | |
| Back Pressure | 0.00 - 0.552 | MPa | |
| Screw Speed | 50 - 100 | rpm | |

Инструкции по впрыску

Color concentrates based on polypropylene (PP), ethylene vinyl acetate (EVA), or low density polyethylene (LDPE) are most suitable for coloring GLS 422-126. Improved color dispersion can be achieved by using higher melt flow concentrates (with a melt flow from 25-40 g/10 min). Typical loadings for color concentrates are 1% to 5% by weight. Liquid color can be used, but mineral oil based carriers may have a significant effect on the final hardness value. Concentrates based on PVC should not be used. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. 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). Re grind levels up to 20% can be used with GLS 422-126 with minimal property loss, provided that the re grind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of re grind effectiveness should be determined by the customer. GLS 422-126 has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer. Drying is not Required. Injection Speed: 1 to 3 in/sec. 1st Stage - Boost Pressure: 500 to 700 psi. 2nd Stage - Hold Pressure: 10 to 30% of Boost. Hold Time (Thick Part): 2 to 4 sec. Hold Time (Thin Part): 1 to 2 sec.

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------|----------------------|-------------------|
| Температура расплава | 204 - 227 | °C |
| Температура матрицы | 216 - 238 | °C |

Инструкции по экструзии

Rear: 380-400F Center: 390-420F Front: 400-440F Screw: 100-500rpm

NOTE

- Mouth die c
- 2 hours

* 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

