

Versollan™ RU 2205-9

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versollan™RU 2205-1 is the first product of a new generation of high-performance polyurethane (TPU) alloys that can be molded by injection molding. It can produce a rubber-like feel and appearance and shorten the cycle period, while having the performance of TPU.

New Products. Commercial norms have not yet been established.

can bond with PC, ABS, PC/ABS and copolyester

Good wear resistance

Short preparation time during processing

Matte surface

Similar to rubber, soft to the touch

oil resistance is good

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Маслостойкость		
Используется	Формовочная форма для облицовки Электропитание/другие инструменты Мебель Мягкое Сенсорное приложение Применение потребительских товаров		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	7.0	g/10 min	ASTM D1238
200°C/5.0 kg	67	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.0 - 1.5	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	65		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412

100% strain, 23°C ²	2.62	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	4.21	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	13.8	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	710	%	ASTM D412
Tear Strength	47.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	34	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости ⁴	-67.0	°C	ASTM D746

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	14.1	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	51.7 - 54.4	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.030	%
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	168 - 188	°C
Средняя температура	179 - 199	°C
Передняя температура	191 - 210	°C
Температура сопла	191 - 216	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°C
Температура формы	21.1 - 32.2	°C
Back Pressure	0.00 - 0.862	MPa
Screw Speed	75 - 125	rpm

Инструкции по впрыску

(EVA) (LDPE) Versollan™ RU 2205-1 50:1 25:1 - GLS
 PVC (0.5 - 2.5 MFR) (PE) (PP) Versollan™
 RU 2205-1 20% Versollan™ RU 2205-1
 (5) -40°F:0.5 - 2 - 300 - 700 psi - 30% (4) - 10 (3) - 1 - 3

NOTE

1. 2 hours
2. Mouth die c
3. C mould
4. Thickness = 1.91mm
Conditioned for 40hrs at 23C at 50% RH

* 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.

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

