

Dynaflex™ G7680-9 (Black)

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™ G7680-9 (Black) is an easy processing, general purpose TPE designed for a wide variety of applications, including those where FDA compliance is required.

Overmold Adhesion to Polypropylene

Rubbery Feel

Soft Touch

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая стабильность обработки Хорошая мобильность Универсальный
Используется	Формовочная форма для облицовки Шайба Уплотнение Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Спортивные товары Универсальный Применение потребительских товаров
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	33	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.60 - 1.4	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	81		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	3.90	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	4.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Yield, 23°C)	7.93	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	660	%	ASTM D412
Tear Strength	34.1	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	23	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec ⁻¹	47.3	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec ⁻¹	10.9	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	149 - 188	°C
Средняя температура	177 - 188	°C
Передняя температура	188 - 216	°C
Температура сопла	188 - 227	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.00 - 0.827	MPa
Screw Speed	40 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP).Regrind levels up to 20% can be used with Dynaflex™ G7680-9 (Black) with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of regrind effectiveness should be determined by the customer.Dynaflex™ G7680-9 (Black) 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 RequiredInjection Speed: 1 to 3 in/sec1st Stage - Boost Pressure: 350 to 900 psi2nd Stage - Hold Pressure: 30% of BoostHold Time (Thick Part): 3 to 10 secHold Time (Thin Part): 1 to 3 sec

NOTE

1.	2 hr
2.	Mouth die c
3.	C mould

* 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

