

ENFLEX V1030A

Thermoplastic Vulcanizate

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

Описание материалов:

Enflex V1030A TPV (thermoplastic vulcanizate) is a general purpose EPDM/PP compound available in both natural and black. It is designed to replace thermoset elastomers such as EPDM or polychloroprene, and traditional thermoplastic TPVs. Enflex V grades provide the performance of vulcanized rubber with the advantage of low-cost thermoplastic processing.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкая деформация сжатия</p> <p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Сопротивление щелочи</p> <p>Устойчив к воздействию алкоголя</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Стойкость к кислоте</p> <p>Моющее средство стойкое</p> <p>Маслостойкость</p> <p>Универсальный</p>		
Внешний вид	<p>Черный</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.920	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds, extruded	30		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	32		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	1.00	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	3.60	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении (Break)	620	%	ASTM D412
Tear Strength ¹	9.00	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
70°C, 22 hr	25	%	ASTM D395
125°C, 70 hr	47	%	ASTM D395

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-70.0	°C	ASTM D746
Температура плавления	159	°C	ASTM D1238
Динамическая температура обслуживания	130	°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.080	%
Задняя температура	177 - 188	°C
Средняя температура	182 - 193	°C
Передняя температура	188 - 199	°C
Температура сопла	199 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 232	°C
Температура формы	10.0 - 48.9	°C
Давление впрыска	5.17 - 8.96	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm
Тонаж зажима	4.1 - 6.9	kN/cm ²
Подушка	5.08 - 12.7	mm

Инструкции по впрыску

Holding Time: 5 to 7 Sec. Cooling Time: 30 to 50 Sec.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура бункера	160 - 177	°C
Зона цилиндра 1 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 3 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 4 темп.	171 - 191	°C
Зона цилиндра 5 темп.	171 - 191	°C
Температура адаптера	191 - 210	°C
Температура расплава	191 - 199	°C
Температура матрицы	191 - 210	°C

Инструкции по экструзии

Screw: L/D 20:1 or greater (L/D 24:1 preferred) Compression Zone: 355 - 390°F (180 - 200°C) Metering Zone: 375 to 410°F (190 to 210°C) Cooling Water: 60 - 85°F (15 - 30°C) Screw Speed: 100 - 200 rpm Screen Pack: 20/40/60

NOTE

1. 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



WeChat