

Versaflex™ CL E95

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Versaflex™CL E9 is a material with extremely high transparency, high performance and high temperature heating. It is an ideal material for medical and food packaging. Versaflex™CL E9 also did not use plasticizers.

New Products. Commercial norms have not yet been established.

- Flexible
- Special formula without plasticizer
- High transparency

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Высокое разрешение		
Используется	Пленка Персональный уход Бутылка Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210 ISO 10993 часть 4 ISO 10993 часть 5 USP категория VI		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	95		ASTM D2240
Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Проницаемость кислорода (21°C, 120 μm)	150	cm ³ -mm/m ² /atm/24 hr	ASTM D3985
Скорость передачи кислорода (21°C, 120 μm)	1200	cm ³ /m ² /24 hr	ASTM D3985
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412

100% strain, 23°C ²	11.6	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	11.9	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	17.2	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	580	%	ASTM D412
Tear Strength	126	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B
22°C, 22 hr	38	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	66	%	ASTM D395B
100°C, 22 hr	71	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость			ASTM D3835
200°C, 1340 sec ⁻¹	138	Pa·s	ASTM D3835
200°C, 11200 sec ⁻¹	30.0	Pa·s	ASTM D3835

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура расплава	182 - 204	°C
Температура матрицы	171 - 199	°C

Инструкции по экструзии

Color concentrates with polypropylene (PP), ethylene vinyl acetate (EVA), or low density polyethylene (PE) carriers are most suitable for coloring Versaflex™ CL E95. Improved color dispersion can be achieved by using higher melt flow concentrates (with a melt flow from 25 - 40g/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 using 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). Drying is not Required. Rear Zone = 330-370F Center Zone = 350-400F Front Zone = 360-420F Screw Speed = 100-500 RPM

NOTE

- | | |
|----|-------------|
| 1. | 2 hours |
| 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

