

EZPrene 9085A

Thermoplastic Vulcanizate

ENPLAST Americas, a Ravago Group Company

Описание материалов:

85 Shore A TPE (Thermoplastic Vulcanizate). Available in black, natural or pre-colored for injection molding and extrusion applications. This material is non-hygroscopic and offers excellent chemical resistance and physical properties. EZPrene is polyolefin based and is 100% recyclable.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Нижний штамп расширения</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Низкий или не впитывающий</p>		
Внешний вид	<p>Черный</p> <p>Доступные цвета</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.930	g/cm ³	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds, extruded	84		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	86		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	6.50	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	10.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	490	%	ASTM D412
Tear Strength	49.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	44	%	ASTM D395
125°C, 70 hr	62	%	ASTM D395

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746
Динамическая температура обслуживания	130	°C	
Ozone Resistance	Excellent		ASTM D1149

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	191 - 204	°C
Средняя температура	196 - 210	°C
Передняя температура	196 - 210	°C
Температура сопла	210 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 221	°C
Температура формы	23.9 - 51.7	°C
Давление впрыска	5.17 - 8.96	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Screw Speed	50 - 200	rpm
Тонаж зажима	2.8 - 4.8	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	166 - 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 24:1 minimum Compression Zone: 355 - 390°F (180 - 200°C) Metering Zone: 375 to 410°F (190 to 210°C) Screw Speed: 30 - 80 rpm Screen Pack: 20/40/60

* 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

