

## Dynaflex™ G2755C

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Dynaflex™G2755C is an easy-to-process TPE designed for injection molding and extrusion molding applications that require compliance with FDA standards.

Strong stability of ozone and ultraviolet light

It can be bonded to polypropylene by overlapping molding

Similar to rubber

Soft to the touch

Главная Информация	
Характеристики	<p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Перерабатываемые материалы</p> <p>Хорошая стабильность</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Озоновая защита</p>
Используется	<p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Персональный уход</p> <p>Мягкое Сенсорное приложение</p> <p>Мягкая ручка</p> <p>Универсальный</p> <p>Прозрачные или полупрозрачные аксессуары</p> <p>Применение потребительских товаров</p>
Рейтинг агентства	<p>BfR 21, раздел 2.1.3.1.1 2</p> <p>Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,1210</p> <p>Европа 10/1/2011 12:00:00 4</p>
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.888	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	53		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (300% Strain, 23°C)	2.76	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	7.58	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	740	%	ASTM D412
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec <sup>-1</sup> )	7.60	Pa·s	ASTM D3835

### Дополнительная информация

Dynaflex™ G2755C can be recycled as a filler or impact modifier for polyolefins, or can be recycled by grinding and reintroduction to the molding process. Similar to PP or PE recycling process, if separated appropriately, it can be recycled many times. Municipality waste stream recycle code is "7" which is designated for "Other". Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of our Recyclability Compliance letter.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	166 - 177	°C
Средняя температура	177 - 188	°C
Передняя температура	188 - 227	°C
Температура сопла	188 - 227	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.345 - 1.03	MPa
Screw Speed	25 - 75	rpm

### Инструкции по впрыску

PP, EVA PE Dynaflex™ G2755C (25 - 40 1/10) 1% 5% PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) PE PP Dynaflex™ G2755C 20% Dynaflex™ G2755C 8 - 10 1 - 5 150 - 550 psi 50% 4 - 10 4 - 10

\* 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

