

## Versaflex™ OM6360B

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Versaflex™ OM 6360B is specifically designed to bond to a variety of standard and modified nylon materials, including those which are glass-filled, heat stabilized and/or impact modified.

Outstanding Adhesion in Both Two-Shot and Insert Molding Processes

Soft, Rubbery Grip

Very Easy to Process

Главная Информация			
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая адгезия		
Используется	Формовочная форма для облицовки Оборудование для газонов и сада Электропитание/другие инструменты		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	1.6 - 2.2	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ASTM D412
100% strain, 23°C <sup>2</sup>	1.72	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C <sup>3</sup>	2.21	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	2.55	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	780	%	ASTM D412
Tear Strength	22.9	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	25	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec <sup>-1</sup> )	32.5	Pa·s	ASTM D3835
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	

Рекомендуемый Макс измельчения	20	%
Задняя температура	182 - 204	°C
Средняя температура	243 - 266	°C
Передняя температура	249 - 271	°C
Температура сопла	254 - 277	°C
Температура обработки (расплава)	249 - 271	°C
Температура формы	12.8 - 29.4	°C
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa
Screw Speed	80 - 120	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 Versaflex™ OM 6360B 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.Versaflex™ OM 6360B has good 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: 3 to 5 in/sec1st Stage - Boost Pressure: 300 to 800 psi2nd Stage - Hold Pressure: 0% of BoostHold Time (Thick Part): 0 to 4 secHold Time (Thin Part): 0 to 3 sec

#### 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

