

Dynaflex™ G7431-1001-00

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™G7431-1001-00 is an easy-to-process TPE designed for various applications that require materials to have toughness, durability and low friction coefficient.

Excellent thermal stability

Excellent tear strength

excellent ozone resistance and ultraviolet resistance

It can be bonded to polypropylene by overlapping molding

The aesthetic effect of molding is excellent

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Хорошая прочность на разрыв Озоновая защита Термическая стабильность, хорошая Стабильность контакта меди Отличный внешний вид		
Используется	Формовочная форма для облицовки Оборудование для газонов и сада Электрическое/электронное применение Детали бытовой техники Наружное применение Применение потребительских товаров		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.918	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.90 - 1.5	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 10 sec)	66		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	2.69	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	4.14	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	10.8	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	610	%	ASTM D412
Tear Strength	35.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	18	%	ASTM D395B

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	13.7	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Dynaflex™ G7431-1001-00 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	171 - 188	°C
Средняя температура	177 - 193	°C
Передняя температура	182 - 221	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура формы	15.6 - 37.8	°C
Back Pressure	0.00 - 1.03	MPa
Screw Speed	40 - 100	rpm

Инструкции по впрыску

PP, EVA PE Dynaflex™ G7431-1001-00 25 - 40 1/10 1% 5% PVC GLS (0.5 - 2.5 MFR) PE PP Dynaflex™ G7431-1001-00 20% Dynaflex™ G7431-1001-00 8 - 10 1 - 3 250 - 800 psi 30% 3 - 10 1 - 3

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

