

Dynaflex™ G7960-1 NSFG

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

Описание материалов:

Dynaflex™ G7960-1 NSFG is a NSF 51 (food equipment) approved material suitable for a wide variety of applications.

-NSF 51 approved

-FDA (see Notes)

-Overmold Adhesion to Polypropylene

-Soft Touch, Rubbery Feel

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Хорошая стабильность обработки Хорошая мобильность Хорошая окраска 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Формовочная форма для облицовки Кухонные принадлежности Шайба Неспецифическое применение пищи Товары для дома Уплотнение Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Пищевое обслуживание Применение потребительских товаров 		
Рейтинг агентства	<ul style="list-style-type: none"> Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2600 Утверждено NSF 51 		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	11	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)	60		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain, 23°C ²	2.14	MPa	ASTM D412
300% strain, 23°C ³	2.62	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	6.34	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	760	%	ASTM D412
Tear Strength	24.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	17	%	ASTM D395B
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 11200 sec ⁻¹)	9.30	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Dynaflex™ G7960-1 NSFG 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	160 - 177	°C
Средняя температура	177 - 193	°C
Передняя температура	188 - 221	°C
Температура сопла	193 - 227	°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™ G7960-1 NSFG 25 - 40 10 1% 5% PVC (0.5 - 2.5 MFR) PE PP Dynaflex™ G7960-1 NSFG 20% Dynaflex™ G7960-1 NSFG 8 - 10 1 - 3 350 - 900 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.

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

