

## Versaflex™ OM 2262

Thermoplastic Elastomer

PolyOne Corporation

### Описание материалов:

Versaflex™ OM 2262 is a performance overmolding grade with general FDA compliance. This product is designed for both insert and two-shot molding onto Eastman Tritan™ copolyester as well as ABS, PC, and PC/ABS substrates.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая производительность формования</p> <p>Хорошая мобильность</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Хороший внешний вид</p>		
Используется	<p>Формовочная форма для облицовки</p> <p>Кухонные принадлежности</p> <p>Неспецифическое применение пищи</p> <p>Товары для дома</p> <p>Мягкое Сенсорное приложение</p> <p>Применение потребительских товаров</p> <p>Крышка для напитков</p>		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан 2		
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 <sup>3</sup>	ASTM D792
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shaw A, 10 seconds, 21°C)	65		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain, 23°C)	2.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break, 23°C)	5.86	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	680	%	ASTM D412
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Видимая вязкость (200°C, 11200 sec <sup>-1</sup> )	19.8	Pa·s	ASTM D3835
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	51.7 - 54.4	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%	
Рекомендуемый Макс измельчения	20	%	
Задняя температура	166 - 188	°C	
Средняя температура	177 - 199	°C	
Передняя температура	182 - 204	°C	
Температура сопла	193 - 216	°C	
Температура обработки (расплава)	193 - 216	°C	
Температура формы	10.0 - 32.2	°C	
Back Pressure	0.00 - 0.552	MPa	
Screw Speed	50 - 100	rpm	

### Инструкции по впрыску

Color concentrates with EVA or LDPE carrier are most suitable for coloring Versaflex™ OM 2262. Typical letdown ratios are 50:1 to 25:1 - loading levels should be as low as possible to minimize the effect on adhesion. A high color match consistency can be obtained by the use of precolored compounds available from GLS. Concentrates based on PVC should not be used. The final determination of color concentrate suitability should be determined by customer trials. Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP). Re grind levels up to 20% can be used with Versaflex™ OM 2262 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 2262 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 5 - 8 minutes or longer. Injection Speed: 0.5 to 2.5 in/sec 1st Stage - Boost Pressure: 200 to 900 psi 2nd Stage - Hold Pressure: 20-40% of Boost Hold Time (Thick Part): 4 to 10 sec Hold Time (Thin Part): 1 to 4 sec

\* 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



WeChat