Evoprene™ COGEE 626

Fabricante	AlphaGary	**Categoría**	SEBS
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

La gama Evoprene COGEE fue desarrollada especialmente para proporcionar materiales que se puedan co-moldear o co-extruir con termoplásticos de ingeniería (ETPs). Esto permite, por ejemplo, que los mangos de poliamida (nylon) o las carcasas de ABS tengan una sensación suave al tacto, mientras que las lentes de policarbonato pueden tener juntas moldeadas para proporcionar un producto a prueba de intemperie. Las calidades de Evoprene COGEE son compuestos modificados a base de Kraton G. Muchas de las características exhibidas por las gamas Evoprene G y Evoprene Super G son mostradas por los compuestos Evoprene COGEE. Sin embargo, deben ser procesados de manera bastante diferente para obtener las máximas resistencias de unión y características de rendimiento.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Resistencia a la Intemperie Resistente al ozono	- -	- -
Usos	Aplicaciones de tacto suave	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Coextrusión Extrusión Moldeo por inyección	- - -	- - -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.01 g/cm³	-	ISO 2781
Dureza Shore	35	-	ISO 868

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la abrasión	239 mm³	-	DIN 53516
Esfuerzo a la tracción	0.800 MPa 2.10 MPa 3.00 MPa	- 116.03 psi 304.58 psi 435.11 psi	ISO 37 - - ISO 37
Elongación a la tracción	290 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	15 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	33 % 94 % 97 %	- - - -	ISO 815 - - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de servicio	-30 to 60 °C	-22.0 - 140.0 °F	-

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia de unión	0.650 MPa	94.27 psi	Internal Method
Flujo M-S	0.981 MPa	142.28 psi	Internal Method
Resistencia al ozono	Sin grietas	-	ISO 1431-1
Clasificación UV	Sin grietas visibles o craquelado	-	-

Envejecimiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Cambio en la resistencia a la tracción en aire	-7.0 %	-	ISO 1817
Cambio en la deformación a la tracción en rotura en aire	32 %	-	ISO 1817
Cambio en la dureza Shore en aire	-4.0	-	ISO 1817

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 °C	176.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Regranulado máximo sugerido	20 %	-	-
Temperatura trasera	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura media	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura frontal	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura de boquilla	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	280 °C	536.0 °F	-
Temperatura del molde	30.0 to 60.0 °C	86.0 - 140.0 °F	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Profundidad de ventilación	0.020 to 0.050 mm	0.0007874 - 0.001969 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.