Evoprene™ COGEE 682

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 resistente a la intemperie. Los grados 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 óptimas resistencias de unión y características de rendimiento.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Contacto Alimentario Aceptable Buena Resistencia a la Intemperie Resistente al ozono	- - -	- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Aplicaciones de tacto suave	-	-
Método de procesamiento	Coextrusión Extrusión Moldeo por inyección	- - -	- - -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	0.950 g/cm³	-	ISO 2781
Dureza Shore	50	-	ISO 868

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	2.70 MPa 5.50 MPa 11.0 MPa	- 391.6 psi 797.71 psi 1595.42 psi	ISO 37 - - ISO 37
Elongación a la tracción	540 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	22 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	25 % 76 % 87 %	- - - -	ISO 815 - - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de servicio	-30 to 100 °C	-22.0 - 212.0 °F	-

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia de unión	1.00 MPa	145.04 psi	Internal Method
Flujo M-S	2.55 MPa	369.85 psi	Internal Method
Resistencia al ozono	Sin grietas	-	ISO 1431-1
Clasificación UV	Sin grietas visibles o craquelado	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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	-
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)	190 to 220 °C	374.0 - 428.0 °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.