# Evoprene™ Super G 934

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

## Descripción del Producto

Los compuestos Evoprene™ Super G son materiales TPE de alto rendimiento basados en SEBS. Están formulados con un modificador de resina especial que aumenta el tamaño de los bloques finales. También se componen de una manera especial para asegurar la máxima dispersión de los diversos ingredientes. Los bloques finales más grandes aumentan la temperatura de transición vítrea (Tg), proporcionando dos ventajas prácticas importantes sobre los compuestos regulares basados en SEBS: mejor resistencia al calor y mejores propiedades de recuperación. La mejor resistencia al calor eleva la temperatura de servicio sobre las calidades regulares basadas en SEBS en 10-15 grados C (18-25 grados F) y mejora los tiempos de ciclo de moldeo por inyección al permitir que las piezas se desmoldeen a una temperatura más alta sin distorsión. Las mejores propiedades de recuperación, medidas por la compresión, proporcionan características de sellado mucho mejores como se explica en la página siguiente. Estos compuestos requieren temperaturas de procesamiento más altas para obtener los mejores resultados.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Características** | | | - - |

## Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| | Copolímero de bloque<br>Capacidad de unión<br>Esterilizable con óxido de etileno<br>Ciclo de Moldeo Rápido<br>Contacto Alimentario Aceptable<br>Buena Resistencia al Envejecimiento Térmico<br>Baja compresión<br>Esterilizable por radiación<br>Esterilizable por vapor | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>-<br>-<br>- |
| **Usos** | Dispositivos Médicos<br>Aplicaciones alimentarias no específicas<br>Juguetes | -<br>-<br>- | -<br>-<br>- |
| **Certificaciones de organismos** | EU Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada<br>FDA Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada | -<br>- | -<br>- |
| **Cumplimiento RoHS** | Fabricante de contacto | - | - |
| **Apariencia** | Opaco | - | - |
| **Formas** | Pellets | - | - |
| **Método de procesamiento** | Coextrusión<br>Extrusión<br>Moldeo por inyección | -<br>-<br>- | -<br>-<br>- |

## Físico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Densidad** | 1.09 g/cm³ | - | ISO 2781 |
| **Contracción de moldeo** | 1.2 to 3.5 % | - | - |
| **Dureza Shore** | 76 | - | ISO 868 |

## Mecánico

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Esfuerzo a la tracción** | 3.20 MPa<br>14.4 MPa | 464.12 psi<br>2088.55 psi | ISO 37<br>ISO 37 |
| **Elongación a la tracción** | 460 % | - | ISO 37 |
| **Resistencia al desgarro** | 37 kN/m | - | ISO 34-1 |
| **Deformación permanente por compresión** | 20 %<br>26 %<br>44 % | -<br>-<br>-<br>- | ISO 815<br>-<br>-<br>- |

## Otros

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Flujo M-S** | 1.86 MPa | 269.77 psi | Internal Method |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **Regranulado máximo sugerido** | 20 % | - | - |
| **Temperatura trasera** | 200 to 220 °C | 392.0 - 428.0 °F | - |
| **Temperatura media** | 200 to 220 °C | 392.0 - 428.0 °F | - |
| **Temperatura frontal** | 200 to 220 °C | 392.0 - 428.0 °F | - |
| **Temperatura de boquilla** | 200 to 220 °C | 392.0 - 428.0 °F | - |
| **Temperatura de procesamiento (fusión)** | 280 °C | 536.0 °F | - |
| **Temperatura del molde** | 40.0 to 60.0 °C | 104.0 - 140.0 °F | - |
| **Velocidad de inyección** | Moderado | - | - |

## Información de Procesamiento

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|---|---|---|---|
| **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.