Evoprene™ Super G 946

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 °C (18-25 °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 el asentamiento por 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 Capacidad de unión Esterilizable con óxido de etileno Ciclo de Moldeo Rápido Contacto Alimentario Aceptable Buena Resistencia al Envejecimiento Térmico Baja compresión Esterilizable por radiación Esterilizable por vapor	- - - - - - - - -	- - - - - - -
Usos	Dispositivos Médicos Aplicaciones alimentarias no específicas Juguetes	- - -	- - -
Certificaciones de organismos	EU Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada FDA Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada	- -	- -
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-
Apariencia	Opaco	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Coextrusión Extrusión Moldeo por inyección	- - -	- - -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.12 g/cm³	-	ISO 2781
Contracción de moldeo	1.2 to 3.5 %	-	-
Dureza Shore	29	-	ISO 868

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	0.700 MPa 3.50 MPa	101.53 psi 507.63 psi	ISO 37 ISO 37
Elongación a la tracción	450 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	13 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	10 % 17 % 37 %	- - - -	ISO 815 - - -

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Flujo M-S	1.67 MPa	242.21 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.