Elastron® G G201.A60.N

Fabricante	Elastron USA, Inc.	**Categoría**	SEBS
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Un compuesto de elastómero termoplástico (TPE) basado en SEBS, blando y coloreable, que ofrece resistencia a altas temperaturas y excelente recuperación de compresión con superior resistencia a UV. Unible a: PP, EVA, PE

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Copolímero de bloque Capacidad de unión Buena colorabilidad Buena Resistencia a UV Alta resistencia al calor Suave	- - - - - -	- - - - - -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento			

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.18 g/cm³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	 2.4 % 1.4 %	- - -	ASTM D955 - -
Dureza Durometro	60	-	ASTM D2240

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Abrasión	190 mm³	-	ASTM D1630
Esfuerzo a la tracción	 1.80 MPa 3.30 MPa	- 261.07 psi 478.63 psi	ASTM D412 - -
Resistencia a la tracción	6.50 MPa	942.75 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	700 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	32.0 kN/m	-	ASTM D624
Deformación permanente por compresión	 14 % 28 % 51 %	- - - -	ASTM D395 - - -

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al ozono	Sin grietas	-	ASTM D518

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	HB	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	90.0 °C 90.0 °C	194.0 °F 194.0 °F	- -
Tiempo de secado	2.0 hr 2.0 hr	- -	- -
Regranulado máximo sugerido	20 %	-	-
Temperatura trasera	145 to 175 °C	293.0 - 347.0 °F	-
Temperatura media	155 to 185 °C	311.0 - 365.0 °F	-
Temperatura frontal	160 to 190 °C	320.0 - 374.0 °F	-
Temperatura de boquilla	175 to 205 °C	347.0 - 401.0 °F	-
Temperatura del molde	25.0 to 50.0 °C	77.0 - 122.0 °F	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	150 to 170 °C	302.0 - 338.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	155 to 175 °C	311.0 - 347.0 °F	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	165 to 185 °C	329.0 - 365.0 °F	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	175 to 205 °C	347.0 - 401.0 °F	-
Temperatura Zona 5 del cilindro	180 to 210 °C	356.0 - 410.0 °F	-
Temperatura del dado	190 to 210 °C	374.0 - 410.0 °F	-

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.