Elastron® G G601.A92.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, duro, coloreable y libre de halógenos, con retardante de llama (HFFR) y superior resistencia a UV. Unible a: PP, EVA, PE

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E336670-100940833	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Capacidad de unión Retardante de llama Buena colorabilidad Buena Resistencia a UV Libre de halógenos Alta dureza	- - - - - -	- - - - - -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Color natural	-	-

Información General

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

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.14 g/cm³	-	ASTM D792
Dureza Durometro	92	-	ASTM D2240

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	4.30 MPa 5.80 MPa	- 623.66 psi 841.22 psi	ASTM D412 - -
Resistencia a la tracción	9.00 MPa	1305.34 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	500 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	48.0 kN/m	-	ASTM D624
Deformación permanente por compresión	24 % 61 % 82 %	- - - -	ASTM D395 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Otros

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

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	155 to 175 °C	311.0 - 347.0 °F	-
Temperatura media	165 to 185 °C	329.0 - 365.0 °F	-
Temperatura frontal	175 to 195 °C	347.0 - 383.0 °F	-
Temperatura de boquilla	195 to 225 °C	383.0 - 437.0 °F	-
Temperatura del molde	25.0 to 50.0 °C	77.0 - 122.0 °F	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	160 to 180 °C	320.0 - 356.0 °F	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	165 to 185 °C	329.0 - 365.0 °F	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	170 to 190 °C	338.0 - 374.0 °F	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	185 to 205 °C	365.0 - 401.0 °F	-
Temperatura Zona 5 del cilindro	190 to 220 °C	374.0 - 428.0 °F	-
Temperatura del dado	195 to 225 °C	383.0 - 437.0 °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.