ENFLEX EA3575A

Fabricante	RAVAGO Kimya Plastik Sanayi ve Ticaret A.S.	**Categoría**	TPE
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

TPE 75 Shore A (basado en copolímero estirénico) para aplicaciones de moldeo por inyección y extrusión. Este grado ofrece una sensación suave/táctil y adhesión (sobre-moldeo) a Nylon.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Alta elasticidad	-	-
	resistencia a solventes	-	-
	Buena Resistencia a UV	-	-
	materiales reciclables	-	-
	Trabajabilidad, buena	-	-
	Buena coloración	-	-
	Buena adhesión	-	-
	Resistencia al ozono	-	-
	resistencia a álcalis	-	-
	Resistencia al Alcohol	-	-
	resistencia ácida	-	-
	Resistencia a	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	detergentes Resistencia al aceite Suave	- -	
Método de procesamiento	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	0.948 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	6.5 g/10 min	-	ASTM D1238
Dureza Durometro	71 75	- - -	ASTM D2240 ASTM D2240 ASTM D2240

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	2.69 MPa	390.15 psi	ASTM D412
Resistencia a la tracción	6.03 MPa	874.58 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	400 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	35.0 kN/m	-	ASTM D624
Deformación permanente por compresión	27 % 48 %	- - -	ASTM D395B ASTM D395B

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D395B

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fragilidad	-52.0 °C	-61.6 °F	ASTM D746
Temperatura dinámica de servicio	90 °C	194.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	°C °C	- -	- -
Tiempo de secado	hr hr	- -	- -
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Presión de inyección	MPa	-	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Tonelaje de cierre	kN/cm²	-	-
Colchón	mm	-	-
Desconocido		- -	- -
Temperatura del tolva	°C	-	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 5 del cilindro	°C	-	-
Temperatura del adaptador	°C	-	-
Temperatura de fusión	°C	-	-
Temperatura del dado	°C	-	-

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.