ENFLEX EA5045A

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

Descripción del Producto

TPE 45 Shore A (basado en copolímero estirénico) disponible en negro y natural para aplicaciones de moldeo por inyección y extrusión. Este grado ofrece una sensación suave/táctil, agarre y adhesión (sobre-moldeo y co-extrusión) a Policarbonato, ABS, Poliéster y Acrílicos.

Especificaciones Técnicas

Información General

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

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Resistencia al Alcohol resistencia ácida Resistencia a detergentes Resistencia al aceite Suave	- - - -	- -
Apariencia	Negro Color natural	- -	- -
Método de procesamiento	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	0.978 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	7.0 g/10 min	-	ASTM D1238
Dureza Durometro	43 46	- - -	ASTM D2240 ASTM D2240 ASTM D2240

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	1.20 MPa	174.05 psi	ASTM D412
Resistencia a la tracción	3.40 MPa	493.13 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	700 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	17.7 kN/m	-	ASTM D624

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Deformación permanente por compresión	16 % 72 %	- - -	ASTM D395B ASTM D395B ASTM D395B

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fragilidad	-60.0 °C	-76.0 °F	ASTM D746
Temperatura dinámica de servicio	80 °C	176.0 °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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Presión de inyección	MPa	-	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
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.