ENFLEX V1025A

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

Descripción del Producto

Enflex V1025A TPV (vulcanizado termoplástico) es un compuesto EPDM/PP de propósito general disponible en natural y negro. Está diseñado para reemplazar elastómeros termoestables como EPDM o polichloropreno, y TPVs termoplásticos tradicionales. Las calidades Enflex V ofrecen el rendimiento del caucho vulcanizado con la ventaja del procesamiento termoplástico de bajo costo.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Baja deformabilidad	-	-
	compresiva	-	-
	resistencia a solventes	-	-
	Buena Resistencia a UV	-	-
	materiales reciclables	-	-
	Trabajabilidad, buena	-	-
	Resistencia al ozono	-	-
	resistencia a álcalis	-	-
	Resistencia al Alcohol	-	-
	Resistencia al calor, alta	-	

Información General

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

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	0.920 g/cm³	-	ASTM D792
Dureza Durometro	26 28	- - -	ASTM D2240 ASTM D2240 ASTM D2240

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	1.00 MPa	145.04 psi	ASTM D412
Resistencia a la tracción	2.90 MPa	420.61 psi	ASTM D412
Elongación a la tracción	630 %	-	ASTM D412
Resistencia al desgarro	9.00 kN/m	-	ASTM D624
Deformación permanente por compresión	25 % 40 %	- - -	ASTM D395 ASTM D395

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			ASTM D395

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de fragilidad	-70.0 °C	-94.0 °F	ASTM D746
Temperatura de fusión	159 °C	318.2 °F	ASTM D1238
Temperatura dinámica de servicio	130 °C	266.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	82.2 °C	179.96 °F	-
Tiempo de secado	hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.080 %	-	-
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	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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 2 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 4 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.