Versaflex™ G 7390

Fabricante	PolyOne Corporation	**Categoría**	TPE
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Versaflex™ G 7390 es un TPE de propósito general de fácil procesamiento diseñado para una amplia variedad de aplicaciones, y puede ser apropiado donde se requieren cumplimientos de FDA y EU 10/2011. Agarre antideslizante Adhesión de sobremoldeo al polipropileno Tacto suave, sensación gomosa

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Uso general Buena colorabilidad Buena fluidez Buena Procesabilidad Buena Estabilidad en el Procesamiento Material reciclable	- - - - - -	- - - - - -
Usos	Aplicaciones para consumidores Agarraderas Flexibles Juntas	- - - -	- - - - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Uso general Artículos para el hogar Sobreinyección Sellos Aplicaciones de tacto suave Artículos deportivos	- - - - -	- - - -
Certificaciones de organismos	UE 10/2011 2 FDA 21 CFR 177.1210 2	- -	- -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Color natural	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.20 g/cm³	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	1.3 to 2.1 %	-	ISO 294-4
Dureza Durometro	90	-	ISO 868

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	3.50 MPa 4.50 MPa	- 507.63 psi 652.67 psi	ISO 37 - -
Resistencia a la tracción	9.30 MPa	1348.85 psi	ISO 37

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Elongación a la tracción	600 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	33.0 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	39 % 70 % 88 %	- - - -	ISO 815 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

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

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Viscosidad aparente	6.40 Pa·s	-	ASTM D3835

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Regranulado máximo sugerido	20 %	-	-
Temperatura trasera	160 to 188 °C	320.0 - 370.4 °F	-
Temperatura media	177 to 193 °C	350.6 - 379.4 °F	-
Temperatura frontal	188 to 210 °C	370.4 - 410.0 °F	-
Temperatura de boquilla	188 to 216 °C	370.4 - 420.8 °F	-
Temperatura del molde	15.6 to 37.8 °C	60.08 - 100.04 °F	-
Contrapresión	0.00 to 0.827 MPa	0.0 - 119.95 psi	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Velocidad del tornillo	40 to 100 rpm	-	-

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.