Evoprene™ 007

تولیدکننده	AlphaGary	**دسته بندی**	SBS
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

سری استاندارد Evoprene™ عمدتاً بر اساس SBS (استایرن-بوتادین-استایرن) کوپلیمر بلوکی به جای نوع هیدروژنه SEBS است. این یک پلیمر با هزینه پایین‌تر است، بنابراین این درجات معمولاً با هزینه کمتری نسبت به درجات Evoprene™ G یا GC در دسترس هستند. SBS شکل کوپلیمر بلوکی لاستیک SBR است و خواص آن معمولاً منعکس کننده خواص هم‌خانواده قابل وولکانیزه‌اش است. ترکیبات تولید شده از کوپلیمر بلوکی SBS برای دامنه وسیعی از کاربردها از جمله درزگیرهای در، پنجره و مبلمان اکسترود شده و نوارهای سایشی، فرش‌ها، ضربه‌گیرها، گرامت‌ها، پدهای آویز لباس، اجزای اسباب‌بازی و غیره مناسب هستند. ترکیبات تا دماهای بسیار پایین (-75°F°60 - ،C) انعطاف‌پذیر باقی می‌مانند و می‌توانند تا دماهای +55 - 60°(130 - 140°F) C استفاده شوند. دامنه وسیعی از سختی‌ها از میانه Shore A 20 تا حدود Shore D 60 در دسترس است. بسیاری از ترکیبات برای مقاومت خوب در برابر اوزون فرموله شده‌اند، اما در حالی که درجات رنگدانه‌دار سیاه می‌توانند برای کاربردهای خارجی استفاده شوند، درجات غیر سیاه به سرعت سخت و در خارج تغییر رنگ می‌دهند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	کوپلیمر بلوکی	-	-
	قابلیت رنگ‌آمیزی خوب	-	-
	قابلیت پردازش خوب	-	-
	پایان سطح خوب	-	-
	شفافیت بالا	-	-
	مقاوم در برابر اوزون	-	-
			-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	مواد قابل بازیافت مقاوم	- -	
کاربردها	گروه‌ها مهر و موم‌ها اسباب‌بازی‌ها	- - -	- - -
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شکل ظاهری	کدر	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.16 g/cm³	-	ISO 2782
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.50 to 1.2 %	-	-
سختی Shore	71	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	2.30 MPa 5.10 MPa	333.59 psi 739.69 psi	ISO 37 ISO 37
ازدیاد طول کششی	670 %	-	ISO 37
استحکام پارگی	30 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری	28 %	-	ISO 815

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جریان M-S	MPa 2.16	psi 313.28	Internal Method
مقاومت در برابر اوزون	قبول	-	Internal Method

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	% 20	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	160 to 180 °C	320.0 - 356.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	160 to 180 °C	320.0 - 356.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	160 to 180 °C	320.0 - 356.0 °F	-
دمای نازل	150 to 170 °C	302.0 - 338.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	220 °C	428.0 °F	-
دمای قالب	15.0 to 30.0 °C	59.0 - 86.0 °F	-
نرخ تزریق	سریع	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.020 to 0.050 mm	0.0007874 - 0.001969 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.