Evoprene™ 068

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

توضیحات محصول

سری استاندارد Evoprene™ بیشتر بر پایه کوپلیمر بلوکی SBS (استایرن-بوتادین-استایرن) است تا نوع SEBS هیدروژنه. این یک پلیمر با هزینه کمتر است، بنابراین این گریدها معمولاً با هزینه کمتری نسبت به گریدهای Evoprene™ G یا GC در دسترس هستند. SBS شکل کوپلیمر بلوکی لاستیک SBR است و خواص آن عموماً منعکس کننده خواص همتای ولکانیزه شده آن است. ترکیبات تولید شده از کوپلیمر بلوکی SBS برای طیف گسترده ای از کاربردها از جمله درهای اکسترود شده، پنجره ها و نوارهای لاستیکی و درزگیر مبلمان، حصیرها، ضربه گیرها، گرومت ها، پدهای چوب لباسی، اجزای اسباب بازی و غیره مناسب هستند. ترکیبات تا دماهای بسیار پایین (-60 درجه سانتیگراد، - 75 درجه فارنهایت) انعطاف پذیر باقی می مانند و می توانند تا +55 - 60 درجه سانتیگراد (130 - 140 درجه فارنهایت) استفاده شوند. طیف گسترده ای از سختی ها از اواسط Shore A 20 تا حدود Shore 60 D در دسترس است. بسیاری از ترکیبات برای مقاومت خوب در برابر ازن فرموله شده اند، اما در حالی که گریدهای رنگدانه دار سیاه را می توان برای کاربردهای خارجی استفاده کرد، گریدهای غیر سیاه به سرعت در خارج سخت و تغییر رنگ می دهند.

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	1.48 g/cm³	-	ISO 2782
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.50 to 1.2 %	-	-
سختی Shore	61	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	1.50 MPa 3.50 MPa	217.56 psi 507.63 psi	ISO 37 ISO 37
ازدیاد طول کششی	600 %	-	ISO 37
استحکام پارگی	23 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری	25 %	-	ISO 815

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جریان M-S	MPa 3.43	psi 497.48	Internal Method
مقاومت در برابر اوزون	ترک	-	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.