Evoprene™ COGEE 638

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

توضیحات محصول

محدوده Evoprene COGEE به‌طور ویژه‌ای توسعه یافته است تا موادی را ارائه دهد که بتوانند به ترموپلاستیک‌های مهندسی (ETPs) هم‌ریزی یا هم‌اکستروژن شوند. این امکان را فراهم می‌کند که به‌عنوان مثال، دسته‌های پلی‌آمید (نایلون) یا بدنه‌های ABS احساس لمسی نرم‌تری داشته باشند در حالی که لنزهای پلی‌کربنات می‌توانند دارای واشرهایی باشند که به‌صورت قالب‌گیری شده‌اند تا محصولی ضدآب ارائه دهند. درجات Evoprene COGEE ترکیبات اصلاح شده بر اساس Kraton G هستند. بسیاری از ویژگی‌هایی که توسط محدوده‌های Evoprene G و Evoprene Super G نشان داده می‌شود، توسط ترکیبات Evoprene COGEE نیز نشان داده می‌شود. با این حال، آنها باید به‌طور متفاوتی پردازش شوند تا به حداکثر مقاومت پیوند و ویژگی‌های عملکردی دست یابند.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر آب و هوا مقاوم در برابر اوزون	- -	- -
کاربردها	کاربردهای لمسی نرم	-	-
روش فرآیند	هم‌اکستروژن اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- - -	- - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	0.990 g/cm³	-	ISO 2781
سختی Shore	65	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت در برابر سایش	165 mm³	-	DIN 53516
تنش کششی		-	ISO 37
	2.50 MPa	362.6 psi	-
	4.30 MPa	623.66 psi	-
	5.80 MPa	841.22 psi	ISO 37
ازدیاد طول کششی	400 %	-	ISO 37
استحکام پارگی	48 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری		-	ISO 815
	50 %	-	-
	88 %	-	-
	87 %	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای سرویس‌دهی	-30 to 60 °C	-22.0 - 140.0 F°	-

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام اتصال	1.77 MPa	256.72 psi	Internal Method
جریان M-S	0.883 MPa	128.07 psi	Internal Method

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت در برابر اوزون	بدون ترک‌ها	-	ISO 1431-1
رتبه UV	بدون ترک‌های قابل مشاهده یا ترک‌خوردگی	-	-

پیرشدگی (کهولت)

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تغییر استحکام کششی در هوا	-10 %	-	ISO 1817
تغییر در کرنش کششی در شکست در هوا	1.0 %	-	ISO 1817
تغییر در سختی Shore در هوا	1.0	-	ISO 1817

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	80.0 °C	176.0 °F	-
زمان خشک کردن	4.0 hr to 6.0	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	20 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	250 °C to 270	482.0 - 518.0 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	250 °C to 270	482.0 - 518.0 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	250 °C to 270	482.0 - 518.0 °F	-
دمای نازل	250 °C to 270	482.0 - 518.0 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	280 °C	536.0 °F	-
دمای قالب	30.0 °C to 60.0	86.0 - 140.0 °F	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ تزریق	سریع	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.020 to 0.050 mm	0.0007874 - 0.001969 in	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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.