Evoprene™ COGEE 683

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

توضیحات محصول

محدوده Evoprene COGEE به‌طور ویژه‌ای توسعه یافته است تا موادی را فراهم کند که بتوانند به ترموپلاستیک‌های مهندسی (ETPs) قالب‌گیری یا اکستروژن شوند. این امکان را فراهم می‌کند که به‌عنوان مثال، دسته‌های پلی‌آمید (نایلون) یا بدنه‌های ABS احساس لمسی نرم داشته باشند در حالی که لنزهای پلی‌کربنات می‌توانند دارای واشرهایی باشند که برای ارائه یک محصول مقاوم در برابر آب قالب‌گیری شده‌اند. درجات Evoprene COGEE ترکیبات اصلاح‌شده‌ای بر پایه 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 حداکثر استحکام چسبندگی و ویژگی‌های عملکردی به‌دست آید.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	قابل قبول برای تماس با غذا 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	0.950 g/cm³	-	ISO 2781
سختی Shore	60	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی		-	ISO 37
	2.70 MPa	391.6 psi	-
	5.40 MPa	783.21 psi	-
	11.5 MPa	1667.94 psi	ISO 37
ازدیاد طول کششی	520 %	-	ISO 37
استحکام پارگی	38 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری		-	ISO 815
	27 %	-	-
	75 %	-	-
	90 %	-	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای سرویس‌دهی	-30 to 100 °C	-22.0 - 212.0 °F	-

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام اتصال	1.24 MPa	179.85 psi	Internal Method
جریان M-S	2.55 MPa	369.85 psi	Internal Method
	بدون ترک‌ها	-	ISO 1431-1

سایر

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	20 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 F°	-
دمای نازل	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	190 to 220 °C	374.0 - 428.0 F°	-
دمای قالب	30.0 to 60.0 °C	86.0 - 140.0 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.