Evoprene™ G 3462

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

توضیحات محصول

طیف بسیار گسترده ای از ترکیبات Evoprene™ G برای کاربردها در تمام بخش های صنعت در دسترس است. این طیف بر اساس SEBS (استایرن - اتیلن بوتیلن - استایرن) که به طور گسترده مشخص شده و کوپلیمرهای بلوکی هیدروژنه مرتبط است. این پلیمرها کاملاً اشباع شده اند، یعنی هیچ پیوند دوگانه ای وجود ندارد، بنابراین مقاومت در برابر اکسیداسیون، ازن و هوازدگی عمومی در فضای باز عالی است. با این حال، برای استفاده طولانی مدت در فضای باز، اطمینان از مشخص شدن تثبیت کننده UV اضافی، به ویژه در رنگ های روشن، مهم است. گریدهای Evoprene™ G در محدوده دمایی وسیعی مورد استفاده قرار می گیرند (به یادداشت های زیر مراجعه کنید)، اما قبل از استفاده از هر جزء، باید مقاومت دمایی آن به طور کامل ارزیابی شود.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	کوپلیمر بلوکی	-	-
	قابل قبول برای تماس با غذا	-	-
	قابلیت رنگ‌آمیزی خوب	-	-
	خواص الکتریکی خوب	-	-
	قابلیت پردازش خوب	-	-
	مقاومت خوب در برابر آب و هوا	-	-
	مقاوم در برابر اکسیداسیون	-	-
	مقاوم در برابر اوزون	-	-
	مواد قابل بازیافت	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
کاربردها	کاربردهای فضای باز	-	-
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EU تماس غذایی، درجه نامشخص FDA تماس با مواد غذایی، رتبه‌بندی نامشخص	- -	- -
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شکل ظاهری	کدر	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	هم‌اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.04 g/cm³	-	ISO 2782
سختی Shore	48	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	1.30 MPa 5.00 MPa	188.55 psi 725.19 psi	ISO 37 ISO 37
ازدیاد طول کششی	620 %	-	ISO 37
مانایی فشاری		- - -	ISO 815 - -
	15 % 39 %		

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت ویژه حجمی	1.0E+15 ohms·cm	-	-
استحکام الکتریکی	24 to 28 kV/mm	-	-

سایر

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

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	20 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	170 to 190 °C	338.0 - 374.0 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	170 to 190 °C	338.0 - 374.0 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	170 to 190 °C	338.0 - 374.0 F°	-
دمای نازل	170 to 190 °C	338.0 - 374.0 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	250 C°	482.0 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.