Evoprene™ GC 5618

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

توضیحات محصول

سری Evoprene™ GC به منظور ارائه راه حل های مقرون به صرفه برای پردازشگران و کاربران نهایی ایجاد شده است. اگر مقاومت در برابر دما، مقاومت در برابر شرایط آب و هوایی و عملکرد پردازش در اولویت قرار دارند، بهتر است یک گرید Evoprene™ Super G، HP یا Evoprene™ G را انتخاب کنید. اما اگر کاهش در مقاومت در برابر دما قابل تحمل باشد و هزینه مهم باشد، محدوده Evoprene™ GC یک انتخاب عالی را ارائه می دهد. عملکرد در دمای پایین در سطح بالایی حفظ می شود و انعطاف پذیری تا 50- تا 60- درجه سانتیگراد بسته به گرید حفظ می شود. علاوه بر این، تمام گریدها مقاومت بسیار خوبی در برابر ازن دارند و مقاومت الکتریکی مطابق با سایر ترکیبات Evoprene™ G است. مقاومت در برابر شرایط آب و هوایی را می توان با انتخاب سیستم های تثبیت کننده مناسب بهبود بخشید و گریدهای ویژه را می توان برای ارائه مقاومت برتر در برابر اشعه ماوراء بنفش فرموله کرد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	کوپلیمر بلوکی	-	-
	چسبندگی	-	-
	قابل قبول برای تماس با غذا	-	-
	قابلیت رنگ‌آمیزی خوب	-	-
	انعطاف‌پذیری خوب	-	-
	قابلیت پردازش خوب	-	-
	مقاوم در برابر اوزون	-	

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EU تماس غذایی، درجه نامشخص FDA تماس با مواد غذایی، رتبه‌بندی نامشخص	- -	- -
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شکل ظاهری	نیمه شفاف	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	0.890 g/cm³	-	ISO 2782
سختی Shore	65	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	2.30 MPa 6.90 MPa	333.59 psi 1000.76 psi	ISO 37 ISO 37
ازدیاد طول کششی	750 %	-	ISO 37
استحکام پارگی	30 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری	48 %	-	ISO 815

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جریان M-S	0.490 MPa	71.07 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)	240 °C	464.0 °F	-
دمای قالب	20.0 to 40.0 °C	68.0 - 104.0 °F	-
نرخ تزریق	متوسط-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.