Evoprene™ GC 5697

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 به طور یکسان ایجاد شده است. اگر مقاومت در برابر دما، مقاومت در برابر شرایط جوی 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 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. با انتخاب سیستم های تثبیت کننده مناسب، می توان مقاومت در برابر شرایط جوی را بهبود بخشید و گریدهای ویژه ای را می توان برای ایجاد 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	کدر	-	-
اشکال	پلت‌ها	-	-
روش فرآیند	اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
چگالی	1.10 g/cm³	-	ISO 2782
سختی Shore	49	-	ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
تنش کششی	1.40 MPa 2.80 MPa	203.05 psi 406.11 psi	ISO 37 ISO 37
ازدیاد طول کششی	430 %	-	ISO 37
استحکام پارگی	18 kN/m	-	ISO 34-1
مانایی فشاری	38 %	-	ISO 815

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جریان M-S	0.588 MPa	85.28 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.