

Technical Data

Product Description

Bergaflex™ BFI 75A-320 is an easy processing, general purpose thermoplastic elastomer based on styrenic block copolymers. Material is filled, opaque and has a high density.

General

Material Status	• 已商用 : 当前有效		
资料 ¹	• Technical Datasheet		
搜索 UL 黄卡	• 普立万公司		
Availability	• 北美洲	• 欧洲	• 亚太地区
Features	• 良好的加工性能	• 良好的流动性	• 通用
Uses	• 电器用具 • 工业应用	• 汽车领域的应用 • 通用	• 消费品应用领域
RoHS Compliance	• RoHS 合规		
Forms	• 粒子		
Processing Method	• 注射成型		

Physical	额定值 单位制	测试方法
Density / Specific Gravity	1.18 g/cm ³	ISO 1183

Elastomers	额定值 单位制	测试方法
Tensile Stress ³ (断裂, 23°C, 2.00 mm)	8.10 MPa	ISO 37
Tensile Elongation ³ (断裂, 23°C, 2.00 mm)	620 %	ISO 37
Compression Set		ISO 815
23°C, 72 hr	25 %	
70°C, 22 hr	42 %	

Hardness	额定值 单位制	测试方法
Durometer Hardness ⁴ (邵氏 A, 10 秒, 23°C, 注塑)	75	ISO 7619

Injection	额定值 单位制
Suggested Max Regrind	20 %
Rear Temperature	165 到 175 °C
Middle Temperature	175 到 195 °C
Front Temperature	185 到 225 °C
Nozzle Temperature	195 到 225 °C
Mold Temperature	20 到 40 °C
Back Pressure	2.00 到 10.0 MPa
Screw Speed	40 到 100 rpm

Injection Notes

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP).

Bergaflex™ BFI 75A-320 has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer.

Drying is not Required

Injection Speed: 1 to 3 in/sec
 1st Stage - Boost Pressure: 350 to 900 psi
 2nd Stage - Hold Pressure: 30% of Boost
 Hold Time (Thick Part): 3 to 10 sec
 Hold Time (Thin Part): 1 to 3 sec

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 200 mm/min

⁴ ±5 Sh A



Bergaflex™ BFI 75A-320

热塑性弹性体

普立万公司

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

购买地点

供应商

普立万公司

Cleveland, OH USA

电话: 866-PolyOne

Web: <http://www.polyone.com/>

分销商

请联系供应商以便为 Bergaflex™ BFI 75A-320 查找分销商

