

注射	额定值 单位制
建议的最大回制料比例	20 %
料筒后部温度	132 到 171 °C
料筒中部温度	154 到 193 °C
料筒前部温度	168 到 207 °C
射嘴温度	168 到 207 °C
模具温度	16 到 27 °C
背压	0.345 到 1.03 MPa
螺杆转速	25 到 75 rpm

注射说明

以聚丙烯 (PP)、乙烯醋酸乙烯共聚物 (EVA) 或低密度聚乙烯 (LDPE) 为基础的色母料最适合 Dynaflex™ G2701C 着色。使用熔体流动速率较高(范围为 25 - 40 克/10 分钟) 的色母料, 则能达到较好的颜色分散效果。典型的色母料用量为 1% 至 5% (重量)。可以使用液体颜料, 但以矿物油为基础的载体对最终硬度值会有显著的影响。不应采用以 PVC 为基础的色母料。若使用 GLS 可供的预着色复合材料, 则可达到较好的配色一致性。色母料是否适用, 应由用户通过试验来最终确定。

在使用此产品之前或之后, 均须用熔体流动速率较低 (0.5 - 2.5 MFR) 的聚乙烯 (PE) 或聚丙烯 (PP) 彻底进行置换。

Dynaflex™ G2701C 可利用高达 20% 的回收料同时其性能所受影响却极小, 但该回收料必须是未受到污染的。为了最大限度地减小模塑期间其性能所受的影响, 熔体温度应维持得尽可能低。回收料的有效性应由用户最终确定。

Dynaflex™ G2701C 具有极好的熔体稳定性。最长停留时间可能会根据机筒尺寸有所变化。通常, 如果机器闲置 8 - 10 分钟或以上, 则应将机筒排空。

不需要干燥

注射速度 : 1 - 5 英寸/秒

第一阶段 - 提升压力 : 350 - 650 psi

第二阶段 - 保持压力 : 50% 的升压

保持时间 (厚部件) : 4 - 10 秒

保持时间 (薄部件) : 1 - 3 秒

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 Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of the FDA compliance letter.

³ 一般属性 : 这些不能被视为规格。

⁴ C 模具

⁵ 2 小时



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 Dynaflex™ G2701C 查找分销商

