

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
建议的最大回制料比例	20 %	20 %
料筒后部温度	300 到 350 °F	149 到 177 °C
料筒中部温度	340 到 370 °F	171 到 188 °C
料筒前部温度	360 到 430 °F	182 到 221 °C
射嘴温度	360 到 430 °F	182 到 221 °C
模具温度	60 到 80 °F	16 到 27 °C
背压	50.0 到 150 psi	0.345 到 1.03 MPa
螺杆转速	25 到 75 rpm	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 (PE) 为基础的色母料最适合 Dynaflex™ G2712-1000-02 着色。使用熔体流动速率较高 (范围为 20 - 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™ G2712-1000-02 可利用高达 20% 的回收料同时其性能受影响却极小, 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™ G2712-1000-02 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: 100 - 500 psi

第二阶段 - 保持压力: 70% 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 Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of the FDA compliance letter.

² 典型值不用于解释规格书

³ C 模具

⁴ 2 小时

© 2019

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测, 这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能; 对于性能范围和最大/最小规格方面的信息, 请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试, 以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中, 同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可, 该数据表不得被视为允许、建议或者滥用使用任何专利发明成果。