

Dynaflex™ G7690-9 (Black)

热塑性弹性体
普立万公司

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Dynaflex™ G7690-9 (黑色) 是一种容易加工的通用型 TPE，设计用于广泛的各种用途，包括必须符合 FDA 标准的应用。

- 可以重叠模塑方式粘接在聚丙烯上
- 类似于橡胶
- 手感柔软

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
搜索 UL 黄卡	• 普立万公司 • Dynaflex™
供货地区	• 亚太地区
特性	• 可加工性，良好 • 良好的加工稳定性 • 良好的流动性 • 通用
用途	• 包覆成型 • 垫圈 • 密封件 • 柔软的把手 • 体育用品 • 通用 • 消费品应用领域
机构评级	• FDA 21 CFR 177.1210 ²
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 黑色
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	1.18 g/cm ³	ASTM D792
熔流量 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	14 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.60 到 1.4 %	ASTM D955

弹性体	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力 ^{4,5}		ASTM D412
100%应变, 23°C	4.55 MPa	
300%应变, 23°C	6.21 MPa	
抗张强度 ^{4,5} (断裂, 23°C)	11.0 MPa	ASTM D412
伸长率 ^{4,5} (断裂, 23°C)	600 %	ASTM D412
撕裂强度	46.4 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 (23°C, 22 hr)	38 %	ASTM D395B

硬度	额定值 单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 10 秒)	89	ASTM D2240

充模分析	额定值 单位制	测试方法
表观粘度		ASTM D3835
200°C, 1340 sec ⁻¹	74.0 Pa·s	
200°C, 11200 sec ⁻¹	14.3 Pa·s	

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	166 到 177 °C
料筒中部温度	177 到 193 °C
料筒前部温度	188 到 227 °C
射嘴温度	193 到 227 °C



注射

额定值 单位制

模具温度	15.6 到 37.8 °C
背压	0.00 到 0.827 MPa
螺杆转速	40 到 100 rpm

注射说明

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™ G7690-9 (黑色) 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™ G7690-9 (黑色) 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 - 3 英寸/秒
 第一阶段 - 提升压力：350 - 900 psi
 第二阶段 - 保持压力：30% 的升压
 保持时间 (厚部件)：3 - 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



Dynaflex™ G7690-9 (Black)

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 Dynaflex™ G7690-9 (Black) 查找分销商

