

产品说明

Kraton G7820 is an easy processing, general purpose 91 Shore A hardness material designed for a wide variety of applications. It is supplied from North America in the physical forms identified below.

- G7820-1001 supplied as a natural pellet
- G7820-9001 supplied as a black pellet

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲		
性能特点	• 可加工性，良好	• 一般目的	
用途	• 化妆品	• 药物	
外观	• 黑色	• 自然色	
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 挤出	• 热成型	• 注射成型

物理性能	额定值	单位	测试方法
------	-----	----	------

比重	1.11 到 1.17	g/cm ³	Internal Method
收缩率 - 流动	1.1 %		ASTM D955

弹性体	额定值	单位	测试方法
-----	-----	----	------

拉伸应力 (300%应变)	6.21	MPa	ASTM D412
抗张强度 (屈服)	12.1	MPa	ASTM D412
伸长率 (断裂)	650 %		ASTM D412
撕裂强度 ²	49.0	kN/m	ASTM D624
压缩永久变形			ASTM D395
23°C, 22.0 hr	27 %		
70°C, 22.0 hr	64 %		

硬度	额定值	单位	测试方法
----	-----	----	------

硬度计硬度 (邵氏 A)	85 到 95		Internal Method
--------------	---------	--	-----------------

热性能	额定值	单位	测试方法
-----	-----	----	------

脆化温度	-46.7 °C		ASTM D746
------	----------	--	-----------

老化	额定值	单位	测试方法
----	-----	----	------

空气中拉伸强度的变化率 (150°C, 158 hr)	-15 %		ASTM D573
空气中极限伸长率的变化率 (150°C, 158 hr)	-20 %		ASTM D573
空气中硬度计硬度的变化率 (支撑 A, 150°C, 158 hr)	1.0		ASTM D573

可燃性	额定值	单位	测试方法
-----	-----	----	------

Burning Rate ³	56 mm/min		FMVSS 302
---------------------------	-----------	--	-----------

补充信息	额定值	单位	测试方法
------	-----	----	------

Ozone Resistance ⁴ (38°C)	No Cracking		ASTM D518/1149
--------------------------------------	-------------	--	----------------

注射	额定值	单位
----	-----	----

建议的最大回料比例	25 %	
螺筒后部温度	193 到 204 °C	
螺筒前部温度	204 到 216 °C	
射嘴温度	216 到 232 °C	
模具温度	26.7 到 65.6 °C	
注塑温度	3.45 到 4.83 MPa	
注射速度	中等偏快	
背压	0.689 到 1.38 MPa	

挤出	额定值	单位
----	-----	----

第1气缸区温度	79.4 °C	
第2气缸区温度	191 到 235 °C	
第3气缸区温度	191 到 235 °C	
第4气缸区温度	191 到 235 °C	

1 / 2
 UL and the UL logo are trademarks of UL LLC © 2012. All Rights Reserved.
 UL IDES | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ides.com.

此数据表中的信息由 UL IDES 从该材料的生产商处获得。UL IDES 尽最大努力确保此数据的准确性。但是 UL IDES 对这些数据不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。

修订记录
 文件建立日期：2012年9月12日
 添加到 Prospector：1995年11月
 上次更新：2011/10/17

挤出	额定值 单位制
第5气缸区温度	191 到 235 °C
熔体温度	191 到 232 °C
模具温度	235 °C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² C 模具

³ SAE J369

⁴ 100 pphm, 72 hr, 7X magnification