



Dynaflex™ G7940-9001-02

热塑性弹性体

关键特性

产品说明

Dynaflex™ G7940-9001-02 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。

- 手握时不打滑
- 可以重叠模塑方式粘接在聚丙烯上
- 手感柔软且类似于橡胶

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 南美洲 • 欧洲	• 亚太地区
性能特点	• 可回收材料 • 可加工性，良好	• 良好的加工稳定性 • 良好的流动性	• 一般目的
用途	• 包覆成型 • 垫圈 • 家用货品	• 密封 • 柔软触感应用 • 柔软的把手	• 体育用品 • 消费品应用领域 • 一般目的
机构评级	• FDA 21 CFR 177.1210 ¹ • UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• FMVSS 302		
外观	• 黑色		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

技术特性²

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
比重	1.18	1.18 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (200°C/5.0 kg)	2.0 g/10 min	2.0 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.013 到 0.021 in/in	1.3 到 2.1 %	ASTM D955
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸应力 ^{3,4}			ASTM D412
100%应变, 73°F (23°C)	180 psi	1.24 MPa	
300%应变, 73°F (23°C)	295 psi	2.03 MPa	
抗张强度 ^{3,4} (断裂, 73°F (23°C))	520 psi	3.59 MPa	ASTM D412
伸长率 ^{3,4} (断裂, 73°F (23°C))	580 %	580 %	ASTM D412
撕裂强度	100 lbf/in	17.5 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 (73°F (23°C), 22.0 hr)	12 %	12 %	ASTM D395B
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
硬度计硬度 (支撑 A, 10 秒)	40	40	ASTM D2240
可燃性	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0591 in (1.50 mm))	HB	HB	UL 94
充模分析	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
表观粘度 (392°F (200°C), 11200 sec ⁻¹)	8.80 Pa·s	8.80 Pa·s	ASTM D3835

© 2011

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、建议或者暗示使用任何专利发明成果。

补充信息

Dynaflex™ G7940-9001-02 can be recycled as a filler or impact modifier for polyolefins, or can be recycled by grinding and reintroduction to the molding process. Similar to PP or PE recycling process, if separated appropriately, it can be recycled many times.

Municipality waste stream recycle code is "7" which is designated for "Other".

Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of our Recyclability Compliance letter.

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 %
螺筒后部温度	330 到 350 °F	166 到 177 °C
螺筒中部温度	350 到 370 °F	177 到 188 °C
螺筒前部温度	370 到 400 °F	188 到 204 °C
射嘴温度	370 到 400 °F	188 到 204 °C
模具温度	60.0 到 80.0 °F	15.6 到 26.7 °C
背压	50.0 到 150 psi	0.345 到 1.03 MPa
螺杆转速	25 到 100 rpm	25 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™ G7940-9001-02 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™ G7940-9001-02 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：150 - 675 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

PolyOne Americas

33587 Walker Road
Avon Lake, Ohio 44012
United States
+1 440 930 1000
+1 866 POLYONE

PolyOne Asia

No. 88 Guoshoujing Road
Z.J Hi-tech Park, Pudong
Shanghai, 201203, China
+86 21 5080 1188

PolyOne Europe

6 Giällewee
Please Call Assesse
Belgium Phone Number +32
83 660 211

© 2011

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、建议或者鼓励使用任何专利发明成果。