

Dynaflex™ G7960-1001-00

热塑性弹性体
普立万公司

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Dynaflex™ G7960-1001-00 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
UL 黄卡 ²	• E76261-101061780
搜索 UL 黄卡	• 普立万公司 • Dynaflex™
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 亚太地区
特性	• 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 • 良好的着色性 • 通用
用途	• 包覆成型 • 垫圈 • 家用货品 • 密封件 • 柔软触感应用 • 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 177.2600 ³ • UL 94
RoHS 合规性	• RoHS 合规
汽车要求	• FMVSS 302
外观	• 自然色
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
密度 / 比重	1.18	g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.90 到 1.5	%	ASTM D955
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ^{5,6}			ASTM D412
100%应变, 23°C	2.14	MPa	
300%应变, 23°C	2.62	MPa	
抗张强度 ^{5,6} (断裂, 23°C)	6.34	MPa	ASTM D412
伸长率 ^{5,6} (断裂, 23°C)	760	%	ASTM D412
撕裂强度	24.5	kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 (23°C, 22 hr)	17	%	ASTM D395B
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 10 秒)	60		ASTM D2240
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (200°C, 11200 sec ⁻¹)	9.30	Pa·s	ASTM D3835



补充信息

Dynaflex™ G7960-1001-00 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.

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	160 到 177 °C
料筒中部温度	177 到 193 °C
料筒前部温度	188 到 221 °C
射嘴温度	193 到 227 °C
模具温度	16 到 38 °C
背压	0.00 到 1.03 MPa
螺杆转速	40 到 100 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™ G7960-1001-00 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)。不应采用以 PVC 为基础的色母料。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™ G7960-1001-00 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™ G7960-1001-00 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 UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料, 然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是, 我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表, 请访问 UL 黄卡搜索。

³ Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of the FDA compliance letter.

⁴ 一般属性 : 这些不能被视为规格。

⁵ C 模具

⁶ 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

PolyOne Distribution

PolyOne Distribution is a global distribution company. Contact PolyOne Distribution for availability of individual products by country.

电话: 800-894-4266

Web: <http://polyonedistribution.com/>

供货地区: Global

