

Dynaflex™ G7970-9 NSFG

热塑性弹性体
普立万公司

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Dynaflex™ G7970-9 NSFG is a NSF 51 (food equipment) approved material suitable for a wide variety of applications.

- NSF 51 approved
- FDA (see Notes)
- Overmold Adhesion to Polypropylene
- Soft Touch, Rubbery Feel

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	• 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
用途	• 包覆成型 • 厨具 • 垫圈 • 非特定食品应用 • 家用货品 • 密封件 • 柔软触感应用 • 柔软把手 • 食品服务领域 • 消费品应用领域
机构评级	• FDA 21 CFR 177.2600 ² • NSF 51
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
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)	54 g/10 min		ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.60 到 1.2 %		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	2.62 MPa		
300%应变, 23°C	3.10 MPa		
抗张强度 ^{4,5} (断裂, 23°C)	6.58 MPa		ASTM D412
伸长率 ^{4,5} (断裂, 23°C)	720 %		ASTM D412
撕裂强度	28.0 kN/m		ASTM D624
压缩永久变形 (23°C, 22 hr)	20 %		ASTM D395B
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 10 秒)	70		ASTM D2240
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (200°C, 11200 sec ⁻¹)	9.90 Pa·s		ASTM D3835

补充信息

Dynaflex™ G7970-9 NSFG 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	166 到 177 °C
料筒中部温度	177 到 188 °C
料筒前部温度	188 到 227 °C
射嘴温度	188 到 227 °C
模具温度	16 到 38 °C
背压	0.345 到 1.03 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™ G7970-9 NSFG 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™ G7970-9 NSFG 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：175 - 575 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 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



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

