

Dawnprene TPE 9301-PB

产品介绍

本材料是一种黑色的 TPE 材料。拥有好的物理机械性能，好的耐化学性能及弹性，主要用于注塑制品。这个牌号的 TPE 可以像热塑性材料加工设备一样进行注塑成型。可完全回收再利用。

Features:

It is a n black colour thermoplastic elastomer (TPE) material.This material combines good physical properties,chemical resitance and elasticity, designed for injection applications.This grade of TPE can be processed on conventional thermoplastics equipment for injection molding.It is completely recyclable.

常规							
应用	* 注塑制品						
RoHS 符合性	* RoHS 符合						
颜色	* 透明						
形状	* 粒子						
成型方法	* 注塑						
修订时期	* 2018-03-19						
物理	标准值	单位					
密度	0.98	g/cm ³	ASTM D792				
MFR (190°C, 5 kg)	34	g/10min	ASTM D1238				
硬度							
邵氏硬度(Shore A,10 sec,23°C)	94	A	ASTM D2240				
力学性能							
100%定伸强度-延流向 23°C	6.4	Mpa	ASTM D412				
拉伸强度- 延流向 23°C	12.0	Mpa	ASTM D412				
断裂伸长率-延流向 23°C	600	%	ASTM D412				
撕裂强度- 垂直流向 23°C Die C	75.0	KN/m	ASTM D624				
干燥说明: 在成型之前需要对粒子进行干燥,水分过大会导致材料外观不良、机械性能下降及制品表面外观差。水分含量要求小于 0.01%, 建议如下工艺干燥:							
Drying Instructions: Need drying the granules before make molding,excessive moisture will lead materials bad extrusion surface,mechanical performance reduction and bad surface appearance. Moisture content request below 0.01%,suggesting drying as follow process:							
干燥条件 Drying conditions	干燥温度 Dring temperature/°C	干燥时间 Dring time/h					
首选 first choice	70~80	1~2					
可选 other choice	100	1					
在 110°C以上温度进行干燥,可能会使材料在料筒处结块;若使用水份分析仪,其温度应设定在 105°C,此材料在生产时间较短的情况下,可以不用烘干直接使用,但开口后建议烘干使用。							
If drying temperature over than 110°C,it might cause materials blocking in barrel zone;if use moisture analysis meter,the temperture setting should be on 105°C.							
							
螺杆转速 R	一区	二区	三区	四区	五区	喷嘴或口模	模具
40-150	150-160	180-250	180-260	180-260	180-260	180-230	50-70

附加信息

1.Dawnprene TPE 与 PVC 等材料不相容，因此使用前必须清理设备

Dawnprene TPE is incompatible with PVC materials,hence must clean the equipment before using.

2.上述测试数据是采用注塑试片，尺寸为 110 mm×85 mm×2 mm,裁制而成.

Above testing data is tested by injection sample block, cutting by the sheet size is 110 mm×85 mm×2 mm .

3.压缩永久变形的压缩率为 25%。

Compression Set 25%

4. 性能为典型性能，不作为技术指标或协议.

The properties is typical performance,is not regarding as technical index or agreement.

5.回料在使用前必须按上述操作方法执行，并确保无杂质。

Any reprocessing must follow the above instructions,and ensure no content impurity.

6.以上工艺仅供参考，注塑机不同工艺参数也不同，请根据模具与制品形状具体调整

Above instructions for reference only,different equipment might have difference parameters,please adjust accordingly with different mold and product shape.

山东道恩高分子材料股份有限公司

SHANDONG DAWN POLYMER CO.,LTD

地址:中国，山东省龙口市龙港经济开发区振兴路. 265703

Address:Zhenxing Road,Longgang Economic Zone,Longkou,Shandong, China. 265703

电话: (国际贸易) 0086-535-8868588;(国内贸易)0086-535-8833988

Tel:(Foreign Trade) 0086-535-8868588;(Domestic Trade)0086-535-8833988