

Dawnprene TPE 6001-NB

产品介绍

一种 TPE。好 性，好 化学性及弹性，主 于 塑 合 PA6 和 30%gf PA6。个 号 TPE 可以像 塑性 加工 备一 塑 型。它可完全回 再利。

Features:

It is a black color thermoplastic elastomer (TPE) material. This material combines good physical properties, chemical resistance and elasticity, designed for bonding PA6 and 30%gf PA6 applications. This grade of TPE can be processed on conventional thermoplastics equipment for injection. It is completely recyclable.

常 (GENERAL)			
应 (Application)	* 塑制品 general injection; bond PA6 and 30%gf PA6		
RoHS Compliance	* RoHS		
(Color)	* (Black)		
形 (Form)	* 子 (Pellet)		
型 (Processing Method)	* 塑 (injection)		
修 (Revision Date)	* 2023-05-29		
Physical	典型值 Typical Value	单位 Unit	依 Test Method
密度(Density)	1.10	g/cm ³	ASTM D792
度(Hardness)			
度 Shore Hardness(Shore A, 10 sec, 23°C)	63	A	ASTM D2240
力学性			
伸强度-平 向 23°C Tensile strength-parallel flow direction 23°C	4.0	Mpa	ASTM D412
伸 -平 向 23°C Elongation at break-parallel flow direction 23°C	790	%	ASTM D412
100%定伸强度-平 向 23°C 100% Steching strength-parallel flow direction 23°C	1.7	Mpa	ASTM D412
300%定伸强度-平 向 23°C 300% Steching strength-parallel flow direction 23°C	2.4	Mpa	ASTM D412
强度-垂 向 23°C Tear strength-vertical flow direction 23°C	24	KN/m	ASTM D624
型			
干 : 在 型之前 对 子 干 , 分 大会导 外 不 、 性 下 及制品 外 差。 分含 小于 0.1%, 建 如下工 干 :			
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 0.1%, suggesting drying as follow process:			
干 件 Drying conditions	干 度 Drying temperature/°C	干 Drying time/h	
first choice	80~90	2~3	
可 other choice	100	1	
在 110°C 以上 度 干 , 可 会使 在 处 块; 使 份分 仪, 其 度应 定在 105°C, 在 产 况下, 可以不 干 使 , 但开口后建 干使。			
If drying temperature over than 110°C, it might cause materials blocking in barrel zone; if use moisture analysis meter, the temperature setting should be on 105°C.			

R 一区 二区 三区 四区

加倍