

GURAM thermoplastisches Elastomer EPK8567NHF ist beständig gegen UV, Wetter, Alterung, hat ausgezeichnete mechanische Eigenschaften und Hochtemperatureigenschaft und kann für die Autoindustrie, die Bauindustrie und für den zivilen Bedarf verwendet werden, damit vielerlei Dichtungen, Lenkrollen und Handgriffe hergestellt werden. Es ist farblos und mit dem Papier-Plastik Kompositwerkstoff verpackt - 25KG pro Packung. Und durch den Spritzguß und die Extrusion kann dieses thermoplastischen Elastomers bearbeitet werden.

GURAM™ 玖韧™ 热塑性弹性体 产品数据单

GURAM™ 热塑性弹性体 EPK8567NHF

GURAM™ 热塑性弹性体 EPK8567NHF 是一种抗紫外线、耐气候、耐老化，具有优异的机械性高温性能的热塑性弹性体。该牌号可注塑可挤出广泛用于汽车及民用、建筑行业的各类密封、脚轮、手柄等。粒子为本色，用纸塑袋包装，25KG/袋。

Eigenschaft 性能	Test Methode 测试方法	Einheit 测试单位	Wert 测试值
Härte, 5 Sekunden 硬度, 5 秒	ASTM D 2240	Shore A	85±5
Proportion 比重	ASTM D 792	---	0.89
Bruchwiderstand 拉伸强度	ASTM D 412	Mpa	17
Reißdehnung 断裂伸长率	ASTM D 412	%	650
Zerreißeigenschaft 撕裂强度	ASTM D 624	KN/M	41
Schrumpfen 收缩率	ASTM D 395	%	1.6-2.0
Versprödungstemperatur 脆化温度	ASTM D 746	°C	<-60
Druckverformung 压缩形变(70° C*22h)	ASTM D 395(B)	%	13
Schmelze-Massefließrate 熔融指数(MFR)	ASTM D 239 (190°C, 2.16kg)	g/10min	18

GURAM™EPK8567NHF 可以在常规的塑料成型机械上像热塑性塑料一样注塑、挤出等成型加工，加工温度具有宽广的范围。对于壁厚制品温度可设定低一点，薄壁制品则高点。通常温度设定如下：

am hinteren Teil 后部	am mittleren Teil 中部	am vorderen Teil 前部	Werkzeug 模头
170±10° C	180±10° C	185±10° C	180±10° C

A 如对产品表面要求高或者挤出作业时，加工前要求干燥，干燥条件 70° C 下 3 小时，干燥的料尽快使用，如果暂时不用应密闭保存。

B 加工该原料机筒应用聚丙烯或聚乙烯清洗

C 边角料可重复使用，使用前需要量干燥，添加量一般不超过 15%，性能无影响

以上数据为典型值

GURAM EPK8567NHF ist thermoplastische Elastomer, das völlig dynamisch anvulkanisiert wird und deren grundlegenden Zusammensetzung ist EPDM+PP. Durch den Spritzguß und die Extrusion kann P2160N mit der Spritzgießmaschine bearbeitet werden, wie die Thermoplaste. Und P2160N's Bearbeitungstemperaturbereich ist groß. Für Produkte mit dicker Wand kann die Temperatur relativ höher gestellt werden und für Produkte mit dünne Wand niedriger. Normalerweise, die Temperatur wird so gestellt:

KESUN

Kunshan Kesun Polymerwerkstoff Co. Ltd

昆山科信高分子材料有限公司

江苏省昆山周市镇金茂路 108 号 Nr. 108 Jinmao Straße

TEL: 0512-55176516

Zhoushi, Kunshan, Jiangsu

FAX: 0512-57784279

...

A Wenn hohe Ansprüche auf die Oberfläche der Producte gestellt werden or bei der Extrusion ist das Austrocknen notwendig vor dem Bearbeiten.

Das Material wird für 3 Stunden bei 70° C ausgetrocknet. Und das ausgetrocknete Material soll so schnell wie möglich benutzt werden.

Andernfalls soll es verschlossen aufbewahren.

B Das Gefäße zum Bearbeiten dieses Materials soll mit Polypropylen order Polyethylen gereinigt werden.

C Die Reststücke können wiederholt benutzt werden. Vor der Benutzung soll die ausgetrocknet werden. Und der Zusatz ist normalerweise nicht mehr als 15%. Die Leistung wird nicht beeinflusst.

Oben gewähnte werte sind die typischen Werte.