

Dynaflex™ D3204-1000-03

热塑性弹性体

关键特性

产品说明

Dynaflex™ D3204-1000-03是一种容易加工的TPE，设计用于通用型应用。它适合于注射模塑、挤出成型、吹塑成型以及热成型等工艺过程。

- 质地干燥
- 容易加工
- 熔体强度高
- 手感柔软

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• 良好的加工性能 • 良好的熔体强度		
用途	• 通用	• 玩具	• 消费品应用领域
机构评级	• FDA 未评级		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 自然色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

技术特性¹

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	1.01	1.01	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	6.0 g/10 min	6.0 g/10 min	
200°C/5.0 kg	23 g/10 min	23 g/10 min	
收缩率 - 流动	1.0E-3 到 4.0E-3 in/in	0.10 到 0.40 %	ASTM D955
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸应力 ^{2,3} (100%应变, 73°F (23°C))	990 psi	6.83 MPa	ASTM D412
抗张强度 ^{2,3} (断裂, 73°F (23°C))	1100 psi	7.60 MPa	ASTM D412
伸长率 ^{2,3} (断裂, 73°F (23°C))	420 %	420 %	ASTM D412
撕裂强度	260 lbf/in	45.5 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 (73°F (23°C), 22 hr)	22 %	22 %	ASTM D395B
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 10 秒)	78	78	ASTM D2240
充模分析	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
表观粘度 (392°F (200°C), 11200 sec ⁻¹)	23.5 Pa·s	23.5 Pa·s	ASTM D3835

© 2018

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
料筒后部温度	240 到 320 °F	116 到 160 °C
料筒中部温度	330 到 370 °F	166 到 188 °C
料筒前部温度	360 到 400 °F	182 到 204 °C
射嘴温度	360 到 400 °F	182 到 204 °C
模具温度	70 到 90 °F	21 到 32 °C
背压	0.00 到 150 psi	0.00 到 1.03 MPa
螺杆转速	40 到 100 rpm	40 到 100 rpm

注射说明

以乙烯醋酸乙烯共聚物 (EVA) 为基础的色母料最适合 Dynaflex™ D3204-1000-03 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 (一致性)。典型的色母料用量为 1% 至 5% (重量)。若使用 GLS 可供的预着色复合材料, 则可达到较好的配色一致性。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) 的聚苯乙烯 (PS) 或聚丙烯 (PP) 彻底进行置换。

Dynaflex™ D3204-1000-03 具有良好的熔体稳定性。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 5 - 8 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: 300 - 700 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 典型值不用于解释规格书

² C 模具

³ 2 小时

CONTACT INFORMATION

Americas

United States - Avon Lake
+1 440 930 1000

United States - McHenry
+1 815 385 8500

Asia

China - Guangzhou
+86 20 8732 7260

China - Shenzhen
+86 755 2969 2888

China - Suzhou
+86 512 6823 24 38

China - Suzhou
+86 512 6265 2600

Hong Kong -
+852 2690 5332

Taiwan - Yonghe City,
+886 9396 99740, +886 2929 1849

Europe

Germany - Gaggenau
+49 7225 6802 0

Spain - Barbastro (Huesca)
+34 974 310 314

Beyond Polymers.

Better Business Solutions. SM

www.polyone.com

PolyOne Americas

33587 Walker Road
Avon Lake, Ohio 44012
United States
+1 440 930 1000
+1 866 POLYONE

PolyOne Asia

No. 88 Guoshoujing Road
Z.J Hi-tech Park, Pudong
Shanghai, 201203, China
+86 21 5080 1188

PolyOne Europe

6 Giällewee
+352 269 050 35

©, 2018

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测, 这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能; 对于性能范围和最大/最小规格方面的信息, 请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试, 以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中, 同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可, 该数据表不得被视为允许、建议或者鼓励使用任何专利发明成果。