

# Dynaflex™ G7990-1001-00

## 热塑性弹性体

### 关键特性

#### 产品说明

- Dynaflex™ G7990-1001-00 is an easy processing, general purpose TPE designed for a wide variety of applications.
- Overmold Adhesion to Polypropylene
  - Rubbery Feel

#### 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	• 可回收材料 • 良好的加工稳定性	• 良好的加工性能 • 良好的流动性	• 通用
用途	• 包覆成型 • 垫圈 • 家用货品	• 密封件 • 柔软的把手 • 体育用品	• 通用 • 消费品应用领域
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<sup>1</sup>

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	1.17	1.17	ASTM D792
收缩率 - 流动	8.0E-3 到 0.014 in/in	0.80 到 1.4 %	ASTM D955
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸应力 <sup>2,3</sup> (100%应变, 73°F (23°C))	815 psi	5.62 MPa	ASTM D412
拉伸应力 <sup>2,3</sup> (300%应变, 73°F (23°C))	960 psi	6.62 MPa	ASTM D412
抗张强度 <sup>2,3</sup> (断裂, 73°F (23°C))	1550 psi	10.7 MPa	ASTM D412
伸长率 <sup>2,3</sup> (断裂, 73°F (23°C))	610 %	610 %	ASTM D412
撕裂强度 <sup>3</sup> (73°F (23°C))	345 lbf/in	60.4 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 (73°F (23°C), 22 hr)	50 %	50 %	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)	93	93	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 <sup>-1</sup> )	15.7 Pa·s	15.7 Pa·s	ASTM D3835

#### 补充信息

Dynaflex™ G7990-1001-00 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.

© 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、建议或者暗示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)
建议的最大回制料比例	20 %	20 %
料筒后部温度	330 到 370 °F	166 到 188 °C
料筒中部温度	350 到 370 °F	177 到 188 °C
料筒前部温度	370 到 440 °F	188 到 227 °C
射嘴温度	370 到 440 °F	188 到 227 °C
模具温度	60 到 100 °F	16 到 38 °C
背压	0.00 到 120 psi	0.00 到 0.827 MPa
螺杆转速	40 到 100 rpm	40 到 100 rpm

## 注射说明

## 备注

<sup>1</sup> 典型值不用于解释规格书

<sup>2</sup> C 模具

<sup>3</sup> 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. <sup>SM</sup>

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出任何保证。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、建议或者滥用使用任何专利发明成果。