

# OnFlex™ AF 7215-60 B

## 热塑性弹性体

### 关键特性

#### 产品说明

OnFlex™ AF 7215-60 B is an easy processing TPE designed for a variety of automotive applications.

- Excellent surface finish
- Good adhesion to polypropylene
- Excellent performance in static mechanical parts such as seals & grips, panel fasteners, plugs, clips and cable clamps.
- Improved UV stability

#### 总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	• 亚太地区
特性	• 良好的加工性能		
用途	• 包覆成型	• 垫圈	• 汽车领域的应用
	• 插头	• 紧固件	• 室外应用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色		
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			
-- <sup>2</sup>	0.990 g/cm <sup>3</sup>	0.990 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1133
-- <sup>3</sup>	0.990 g/cm <sup>3</sup>	0.990 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
抗张强度			
断裂 <sup>2</sup>	1230 psi	8.50 MPa	ISO 37
断裂 <sup>3</sup>	1090 psi	7.50 MPa	ASTM D412
伸长率			
断裂 <sup>2</sup>	750 %	750 %	ISO 37
断裂 <sup>3</sup>	700 %	700 %	ASTM D412
撕裂强度			
-- <sup>2</sup>	177 lbf/in	31.0 kN/m	ISO 34-1
-- <sup>3</sup>	157 lbf/in	27.5 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形			
73°F (23°C), 72 hr <sup>2</sup>	27 %	27 %	ISO 815
73°F (23°C), 72 hr <sup>3</sup>	26 %	26 %	ASTM D395
158°F (70°C), 22 hr <sup>2</sup>	39 %	39 %	ISO 815
158°F (70°C), 22 hr <sup>3</sup>	42 %	42 %	ASTM D395
212°F (100°C), 22 hr <sup>2</sup>	57 %	57 %	ISO 815
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
肖氏硬度			
邵氏 A, 3 秒 <sup>2</sup>	60	60	ISO 868
邵氏 A, 10 秒 <sup>3</sup>	57	57	ASTM D2240

© 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、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。

补充信息	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
Weather Resistance <sup>4</sup>	passed PV3929	passed PV3929	内部方法

## 加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
建议的最大回料比例	20 %	20 %
料筒后部温度	320 到 370 °F	160 到 188 °C
料筒中部温度	350 到 380 °F	177 到 193 °C
料筒前部温度	370 到 410 °F	188 到 210 °C
射嘴温度	370 到 420 °F	188 到 216 °C
模具温度	86 到 140 °F	30 到 60 °C
注射速度	快速	快速
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
挤出	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
熔体温度	356 到 428 °F	180 到 220 °C

## 备注

<sup>1</sup> 典型值不用于解释规格书

<sup>2</sup> Europe

<sup>3</sup> China

<sup>4</sup> according VW PV 3929 (Kalahari)

## 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、建议或者盘惑使用任何专利发明成果。