

DuraGrip® DGR 6840NC

热塑性弹性体

Advanced Polymer Alloys



Prospector

产品说明

DuraGrip® 6840NC is an FDA compliant Thermoplastic Elastomer (TPE) that is easy to use in injection molding and extrusion processes. DuraGrip® 6840NC has an excellent soft touch feel, good elasticity, will bond to polypropylene and some polyethylenes. It complies with 21 C.F.R. 177.2600 and 21 C.F.R. 177.1210 (non-fatty/non-oily foodstuffs). DuraGrip® 6840NC is not hygroscopic and under normal conditions does not require drying.

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
性能特点	• 良好粘结性		
机构评级	• EU 2002/96/EC	• FDA 21 CFR 177.1210	• FDA 21 CFR 177.2600
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 自然色		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	0.978 g/cm³	ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (230°C/5.0 kg)	15 g/10 min	ASTM D1238

弹性体	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力		ASTM D412 ISO 37
100%应变	1.45 MPa	
300%应变	1.98 MPa	
抗张强度 (屈服)	5.38 MPa	ASTM D412 ISO 37
伸长率 (断裂)	760 %	ASTM D412 ISO 37
撕裂强度 ²	16.1 kN/m	ASTM D624

硬度	额定值 单位制	测试方法
硬度计硬度 (支撑 A, 5 秒)	44	ASTM D2240 ISO 868

充模分析	额定值 单位制	测试方法
熔体粘度 (190°C, 200 sec ⁻¹)	168 Pa·s	ASTM D3835

补充信息

The value listed as Density -Specific Gravity, ASTM D792, was tested in accordance with ASTM D471.
The value listed as Density, ISO 1183, was tested in accordance with ISO 2781.

注射	额定值 单位制
螺筒后部温度	188 到 199 °C
螺筒中部温度	199 到 210 °C
螺筒前部温度	216 到 227 °C
射嘴温度	204 到 221 °C
加工 (熔体) 温度	199 到 221 °C
模具温度	43.3 到 54.4 °C
螺杆转速	25 到 100 rpm

注射说明

Injection Speed: 1 to 3 in³/sec
Injection Time (1st Stage/Boost): 0.5 to 4 sec
Second Stage Pressure: 150 to 300 psi
Second Stage Time: 3 to 10 sec
Cooling Time: 10 to 20 sec
Back Pressure: 20 to 75 %

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² C 模具

1 / 1

Copyright © 2012 - IDES Inc. | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ides.com.

此数据表中的信息由 IDES 从该材料的生产商处获得。IDES 尽最大努力确保此数据的准确性。但是 IDES 对这些数据值不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。

修订记录

文件建立日期：2012年5月15日
添加到 Prospector：2006年2月
上次更新：2008/3/13