

PEBAX®

3533 SA 01

聚醚嵌段酰胺Pebax® 3533 SA 01 树脂 是一种由柔性聚醚和硬质聚酰胺聚合的热塑性塑料弹性体。
该SA牌号专用于食品应用。

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
流变性能			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577
机械性能			
拉伸模量	19 / 18	MPa	ISO 527-1/-2
	2760 / 2610	psi	
50%伸长率时的应力S	4 / 4	MPa	ISO 527-1/-2
	580 / 580	psi	
断裂伸长率	>50 / >50	%	ISO 527-1/-2
断裂应变 TPE	>300 / *	%	ISO 527-1/-2
断裂应力 TPE	39 / *	MPa	ISO 527-1/-2
	5660 / *	psi	
肖氏硬度A	82 / *	-	ISO 868
肖氏硬度D	25 / *	-	ISO 868
简支梁冲击强度, +23°C	- / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁冲击强度, -30°C	- / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eA
热性能			
熔融温度, 10°C/min	144 / *	°C	ISO 11357-1/-3
其它性能			
吸水性	1.2 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	0.4 / *	%	类似ISO 62
密度	1000 / 1000	kg/m³	ISO 1183
	1 / 1	g/cm³	

主要应用—柔性注塑部件

——注：阿科玛建议避免在医疗应用中使用该牌号。医疗应用应当使用Pebax® SA 01 MED

包装

该牌号出厂时已干燥并密封包装（25公斤袋装），可直接进行加工。

保质期

自发货之日起2年。有关过期使用的任何事宜，请咨询我司技术服务人员。

PEBAX[®]

3533 SA 01

加工条件：
—推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：180℃ / 210℃ / 240℃。
—推荐成型温度：10 – 30℃。
—干燥时间和温度（只有包装袋打开2小时以上时才有必要干燥）：4-8小时，55-65℃。
加工条件：
—推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：190℃ / 205℃ / 220℃。
—干燥时间和温度（只有包装袋打开2小时以上时才有必要干燥）：4-8小时，55-65℃。

加工方法	
注塑, 其它挤出成型	
供货形式	
粒料	
添加剂	
润滑剂	
特殊性能	
热稳定	
地区供应	
北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲	