



EZPRENE® VU-320-65A

Ravago Manufacturing Turkey - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

This polyolefin based non-hygroscopic thermoplastic elastomer (TPE-V) compound is a high performance, dynamically vulcanized EPDM/PP blend with improved flow behaviour. EZPRENE® series are completely recyclable and can be processed with conventional thermoplastics machinery

Additive Packages :

T / Heat and UV stabilizer

Key Features :

Non hygroscopic, no pre-drying

Excellent ozone, UV and weathering resistance

Rubberlike elasticity in a wide temperature range and low compression set

Easy processing, faster cycle time over conventional TPVs

Easy colorability with proper MB (PE, PP, etc.)

Process Method :

Extrusion, coextrusion, blow molding, sheet extrusion, injection/multi injection molding

Uses :

Automotive, construction, home appliances, wire&cable, industrial applications

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 欧洲		
添加剂	• 热稳定剂	• 紫外线稳定剂	
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 低的压缩变形性 • 可回收材料 • 吸水低或不吸水 • 快的成型周期 • 热稳定性 	<ul style="list-style-type: none"> • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光安定化 • 耐紫外光性能，良好 • 耐臭氧性能 	<ul style="list-style-type: none"> • 良好的加工性能 • 良好的流动性 • 良好的着色性 • 高弹性
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 工业应用 • 建筑应用领域 	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车领域的应用 • 电器用具 	<ul style="list-style-type: none"> • 电线电缆应用
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> • 共挤出成型 • 吹塑成型 	<ul style="list-style-type: none"> • 多次注射成型 • 挤出 	<ul style="list-style-type: none"> • 注射成型 • 片材挤出成型

属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.970	g/cm ³	ISO 1183/A

EZPRENE® VU-320-65A**Ravago Manufacturing Turkey - 热塑性硫化橡胶**

弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	2.20	MPa	ISO 37
拉伸应力 (300%应变)	3.50	MPa	ISO 37
拉伸应力 (断裂)	7.40	MPa	ISO 37
伸长率 (断裂)	600	%	ISO 37
撕裂强度 - 横向流量	34.0	kN/m	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395B
23°C, 72 hr	28	%	
70°C, 22 hr	34	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 3 秒)	65		ISO 868
热性能	额定值	单位制	
脆化温度	-45.0	°C	
Service Temperature			
Dynamic	110	°C	
Static	135	°C	

加工信息

注射	额定值	单位制
料斗温度	170 到 180	°C
料筒中部温度	180 到 190	°C
料筒前部温度	190 到 200	°C
射嘴温度	200 到 210	°C
加工 (熔体) 温度	210 到 220	°C
模具温度	10 到 50	°C

注射说明

Max Allowable Melt Temperature: 250°C

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	170 到 190	°C
料筒 3 区温度	180 到 195	°C
料筒 5 区温度	195 到 205	°C
接头温度	200 到 210	°C
口模温度	200 到 220	°C

备注

1 一般属性：这些不能被视为规格。