

OnFlex™ G7720 B

热塑性弹性体

关键特性

产品说明			
OnFlex™ G7720 B is an easy processing, general purpose material designed for a wide variety of applications.			
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
机构评级	• UL 94		
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¹

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	1.16	1.16	ASTM D792
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
抗张强度 ^{2,3} (断裂)	716 psi	4.94 MPa	ASTM D412
伸长率 ^{2,3} (断裂)	710 %	710 %	ASTM D412
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
肖氏硬度 ³ (邵氏 A, 10 秒, 73°F (23°C))	57	57	ASTM D2240
可燃性	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in (1.5 mm))	HB	HB	UL 94
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 ⁻¹)	12.0 Pa·s	12.0 Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
料筒后部温度	340 到 390 °F	171 到 199 °C
料筒中部温度	360 到 420 °F	182 到 216 °C
料筒前部温度	360 到 420 °F	182 到 216 °C
喷嘴温度	380 到 440 °F	193 到 227 °C
模具温度	80 到 120 °F	27 到 49 °C
注射速度	中等偏快	中等偏快
背压	100 到 200 psi	0.689 到 1.38 MPa
螺杆转速	25 到 100 rpm	25 到 100 rpm

© 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、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。

注射说明

Purge thoroughly before and after use of this product with a low flow (0.5 - 2.5 MFR) polyethylene (PE) or polypropylene (PP).

Regrind levels up to 20% can be used with OnFlex™ G7720 with minimal property loss, provided that the regrind is free of contamination. To minimize losses during molding, the melt temperature should remain as low as possible. The final determination of regrind effectiveness should be determined by the customer.

OnFlex™ G7720 has excellent melt stability. Maximum residence times may vary, depending on the size of the barrel. Generally, the barrel should be emptied if it is idle for periods of 8 - 10 minutes or longer.

Drying is not Required

Injection Speed: 1 to 3 in/sec
 1st Stage - Boost Pressure: 350 to 900 psi
 2nd Stage - Hold Pressure: 30% of Boost
 Hold Time (Thick Part): 3 to 10 sec
 Hold Time (Thin Part): 1 to 3 sec

备注

¹ 典型值不用于解释规格书

² C 模具

³ 2 hr

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 - Barbaastro (Huesca)
 +34 974 310 314



Beyond Polymers.

Better Business Solutions. SM

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、建议或者鼓励使用任何专利发明成果。