

# Dynaflex™ G2780C

## 热塑性弹性体

### 关键特性

#### 产品说明

Dynaflex™ G2780C 是一款设计用于注塑和挤出成型且符合FDA要求的易加工的热塑性弹性体材料，

- 优异的着色性能
- 粘结聚丙烯
- 橡胶的弹性感觉
- 柔软触感

#### 总体

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 抗紫外线性能良好</li> <li>• 良好的着色性</li> <li>• 可回收材料</li> <li>• 耐臭氧性能</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 包覆成型</li> <li>• 个人护理</li> <li>• 吹塑成型应用</li> <li>• 片材</li> <li>• 透明或半透明配件</li> <li>• 消费品应用领域</li> </ul>
机构评级	• FDA 21 CFR 177.2600 <sup>1</sup>
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 半透明
形式	• 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 挤出</li> <li>• 注射成型</li> </ul>

### 技术特性<sup>2</sup>

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	0.900	0.900	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	5.0 g/10 min	5.0 g/10 min	
200°C/5.0 kg	16 g/10 min	16 g/10 min	
收缩率 - 流动	9.0E-3 到 0.015 in/in	0.90 到 1.5 %	ASTM D955
弹性体	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸应力 <sup>3,4</sup> (100%应变, 73°F (23°C))	840 psi	5.79 MPa	ASTM D412
拉伸应力 <sup>3,4</sup> (300%应变, 73°F (23°C))	1140 psi	7.86 MPa	ASTM D412
抗张强度 <sup>3,4</sup> (断裂, 73°F (23°C))	1200 psi	8.27 MPa	ASTM D412
伸长率 <sup>3,4</sup> (断裂, 73°F (23°C))	370 %	370 %	ASTM D412
撕裂强度	250 lbf/in	43.8 kN/m	ASTM D624
压缩永久变形 (73°F (23°C), 22 hr)	18 %	18 %	ASTM D395B
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 10 秒)	84	84	ASTM D2240
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 <sup>-1</sup> )	22.0 Pa·s	22.0 Pa·s	ASTM D3835

© 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、建议或者暗示使用任何专利发明成果。

## 补充信息

Dynaflex™ G2780C can be recycled as a filler or impact modifier for polyolefins, or can be recycled by grinding and reintroduction to the molding process. Similar to PP or PE recycling process, if separated appropriately, it can be recycled many times.

Municipality waste stream recycle code is "7" which is designated for "Other".

Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of our Recyclability Compliance letter.

## 加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
建议的最大回制料比例	20 %	20 %
料筒后部温度	270 到 340 °F	132 到 171 °C
料筒中部温度	340 到 370 °F	171 到 188 °C
料筒前部温度	370 到 405 °F	188 到 207 °C
射嘴温度	370 到 405 °F	188 到 207 °C
模具温度	60 到 80 °F	16 到 27 °C
背压	0.00 到 150 psi	0.00 到 1.03 MPa
螺杆转速	40 到 100 rpm	40 到 100 rpm

## 注射说明

以聚丙烯 (PP), 乙烯-醋酸乙烯 (EVA), 或低密度的聚乙烯为载体的色母粒最适合用于Dynaflex™ G2780C的着色。高流动性的色母粒 (熔融指数在25-40克/10分钟) 有助于提高颜色的分散。典型的色母粒添加重量比例为1%-5%。也可以使用色油进行着色, 但以矿物油作为载体的色油对产品的最终硬度有显著的影响。以PVC做载体的色母粒不建议使用。如需高质量的颜色控制, GLS公司可以提供预着色产品。色母粒的适用性应由客户根据实际的试生产情况而最终确定。

在使用前和后, 都要用熔融指数在0.5-2.5的聚乙烯 (PE) 或聚丙烯 (PP) 进行彻底的清洗。

在回收料没有污染的前提下, 最高可以用20%比例的Dynaflex™ G2780C回收料和新料混和使用, 同时不至于影响材料的特性。为尽可能降低对材料特性的影响, 加工温度应尽可能的低。回收料的最终使用效果应由客户实际试生产情况决定。

## Dynaflex™ G2780C

有优异的熔体稳定性。最大的停留时间因料筒尺寸差异而不同。一般在闲置8-10分钟或更长一段时间后, 料筒内材料应被清空。

不需要干燥。

注射速度: 1~5英寸/秒

一段: 注射压力: 100~500 psi

二段: 保压压力: 70%注射压力

保压时间 (厚部件): 4~10秒

保压时间 (薄部件): 1~3秒

## 备注

<sup>1</sup> Please contact GLS Thermoplastic Elastomers for a copy of the FDA compliance letter.

<sup>2</sup> 典型值不用于解释规格书

<sup>3</sup> C 模具

<sup>4</sup> 2 小时

© 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、建议或者滥用使用任何专利发明成果。

## 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](http://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。