

Сополимер серии NFS 30x0



Характеристики:

- хорошие механические свойства;
- хорошая стойкость к растворителям и агрессивным жидкостям;
- легко пигментируются, поддаются смешиванию;
- обладают высокой эластичностью, низкой остаточной деформацией сжатия;
- сохраняют свойства в широком диапазоне температур

Типичные свойства:

Параметры	Показатели		
	Марка	NFS3050	NFS3070
	Внешний вид Метод измерения	Полупрозрачный, гладкая поверхность, не содержит примесей	
Удельный вес/ г/см ³	ASTM D792	1.22	1.25
Твёрдость/Шор А	ASTM D2240	51	71
Прочность при разрыве/МПа	ASTM D412	9.1	8.5
Удлинение при разрыве/%	ASTM D412	360	340
Сопротивление раздиру/КН/м	ASTM D624-B	20	20
Остаточная деформация сжатия (177°C*22ч*25%)	ASTM D395	10	12
Эластичность по отскоку/%	ASTM D1054	55	52
Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия при t = -60°C	/	0.61	0.61
Коэффициент морозостойкости по эластическому восстановлению после сжатия при t = -70°C	/	0.51	0.41
Термостойкость (200°C×72ч)	Изменение твёрдости/Шор А	3	2
	Изменение прочности, %	19	17
	Изменение удлинения, %	20	16
Масло # 903 (150°C×72ч)	Изменение твёрдости/Шор А	-16	-14
	Изменение прочности, %	-26	-22
	Изменение удлинения, %	-23	-20
	Изменение объёма, %	25	23
Содержание три-фторпропильных групп, %	~ 15		

Вулканизация	Дозировка: 0.6 DBPH, формование: 170°C×15мин, термостатирование: 200°C×4ч
--------------	--

*Значения представляют типичные свойства продукта и не предназначены для использования в спецификациях.

* Режим вулканизации при формовании тестовых пластин: 0.6% DBPH, формование: 170°C×15 мин, термостатирование: 200°C×4ч

Режим вулканизации при литье/формовании:

- 1% пасты 45%-ного диметил-2,5 бис(третбутил перокси)-2,5 гексана (DBPH).
Рекомендуемые условия вулканизации стандартного образца (2 мм) 10 мин×170 °C.
Термостатирование 4 часа×200 °C.

Режим вулканизации при экструзии:

- 1.25% пасты 50%-ного 2,4-дихлорбензоил пероксида.
Рекомендуемые условия вулканизации стандартного образца (2 мм) 8 мин×115° C.

Режим вулканизации на платиновой сшивающей системе:

- 1% компонента А и 2% компонента В.
Рекомендуемые условия вулканизации стандартного образца (2 мм) 10 мин×120° C.

Реальные условия вулканизации зависят от толщины, формы конечного изделия и особенностей технологического процесса.

Применение: прессование, литье, экструзия и каландрование РТИ.

Информация об упаковке: выпускается в усиленных картонных коробках по 20 кг.

Хранение и срок годности: не заправленная вулканагентом резина может храниться в закрытой упаковке производителя при температуре не выше 25 °C: 12 месяцев с даты производства. Окончание гарантийного срока хранения не означает, что продукт не пригоден к использованию. Материал может быть использован после проведения анализа на соответствие техническим требованиям.



ООО «БМП Технолоджи»
111123, Москва, Электродный
проезд, д. 8А, оф. 16
тел. (495) 644-46-20
www.bmpotech.ru
silrub@bmpotech.ru