加成型模压硅橡胶

1 简述

- 水煮不发白，适合模压成型的热硫化混炼硅橡胶

2 主要特征

- 水煮不发白
- 优良加工性能
- 优良的机械性能
- 符合FDA 21 CFR 177.2600
- 符合RoHS认证
- 符合LFGB认证

3 主要用途

- 厨具
- 密封圈
- 与食品接触的橡胶部件

4 包装

- 20Kg纸箱包装，内衬PE 塑料袋

5 运输，安全及储存注意事项

- 产品安全信息不包括产品的具体使用指导。
- 使用前，请仔细阅读产品的使用说明和产品安全数据表，以及产品包装上的指示说明，（用户若需要详细的安全信息，请向销售办事处索取材料安全数据表）。
- 自生产日期起，室温下储存六个月；建议在三个月内使用。

6 典型数据

检测指标	单位	检测条件	测试方法	检测数据
胶料外观	--	--	--	半透明
可塑度	0.01mm	--	GB/T12828 (ISO 7323: MOD)	240
拉伸强度	Mpa	铂金硫化剂/120℃×10min	JIS K6251 Type 1	10.2
密度	g/cm^3	铂金硫化剂/120℃×10min	GB/T533 (ISO 2781:IDT)	1.167
伸长率	%	铂金硫化剂/120℃×10min	JIS K6251 Type 1	500
撕裂强度	N/mm	铂金硫化剂/120℃×10min	JIS K6252 Die B	30
线收	%	铂金硫化剂/120℃×10min	--	2.3

地址：浙江省建德市江滨中路新安大厦1号
电话：（+86）0571-64715105 网址：www.wynca.com

硬度	HA	铂金硫化剂/120℃×10min	GB/T 531.1 (ISO7619-1:IDT)	59
FDA认证	--	--	--	Pass
RoHS认证	--	--	--	Pass
LFGB认证	--	--	--	Pass

- 上述表中所列物性数据仅供参考，若需要货物的检验报告,请向销售办事处索取。
- 硫化条件： 120℃×10min，硫化剂添加B组分炼透，后加入A组分炼。
- 使用铂金固化时请注意：先添加B组分（交联剂），混合均匀后再加入A组分（催化剂）混合均匀；辊筒温度不宜超过35℃；加好铂金固化剂后请尽快使用，避免产生焦烧。

7工业使用说明

◆使用者有义务在对将使用的浙江新安化工集团股份有限公司产品的适用范围以及使用用途做了解。

◆我们随货的检测报告仅是浙江新安化工集团股份有限公司实验室依据浙江新安化工集团股份有限公司硫化条件与浙江新安化工集团股份有限公司检测方法测试所得，它不能作为浙江新安化工集团股份有限公司混炼胶产品标准使用，不能作为客户接受浙江新安化工集团股份有限公司产品的验收依据。

◆由于检测生产条件不同,我们不能保证我们双方能得到同样的测试结果，建议使用者以自己的检测条件下的出的检测数据作为使用性能参考。

◆以上任何性能数据以及适用建议,只是对浙江新安化工集团股份有限公司产品使用性能的一个使用参考，而不是浙江新安化工集团股份有限公司产品在特定应用下的有效性或通用性的担保。

◆我们保留变更产品常数的权利,若有任何改动，不另行通知。