

**TECHNICAL DATA SHEET / FICHE TECHNIQUE**

**PRODUCT/ PRODUIT : S10020**

**DESCRIPTION/ DESCRIPTION :** SEEPS based compound

**APPLICATIONS / APPLICATIONS :** Injection Molding

| <b><u>COMPOUND PROPERTIES /<br/>PROPRIÉTÉS DU COMPOSÉ</u></b> | <b><u>UNITS/<br/>UNITÉS</u></b> | <b><u>TEST METHOD /<br/>MÉTHODE D'ESSAI</u></b> | <b><u>VALUES (a)/<br/>VALEURS (a)</u></b> |
|---|---------------------------------|---|---|
| MELT FLOW RATE/ FLUIDITÉ                                      | g/10 min.                       | ASTM D1238<br>(190°C / 2.16 kg)                 | <1  |
| TENSILE STRENGTH / RÉSISTANCE À LA TRACTION                   | PSI                             | ASTM D412 (500mm/min)                           | Min.300                                   |
| ELONGATION AT BREAK/ ÉLONGATION À LA RUPTURE                  | %                               | ASTM D412 (500mm/min)                           | Min.900                                   |
| TENSILE MODULUS 300%/ MODULE EN TRACTION 300%                 | PSI                             | ASTM D412 (500mm/min)                           | Min.200                                   |
| SPECIFIC GRAVITY/ POIDS SPÉCIFIQUE                            |                                 | ASTM D792                                       | 0.99-1.03                                 |
| DIN ABRESION/DIN ABRASION                                     | mg-loss                         | DIN 53516                                       | Max.350                                   |
| HARDNESS/ DURETÉ  | Shore A                         | ASTM D2240                                      | 20-24                                     |
| COMPRESSION SET/ COMPRESSION (22 heures;70°C)                 | %                               | ASTM D395-B                                     | 40-45                                     |

**Processing guidelines / conditions de moulage:**

**Barrel temperatures / températures du baril** °C (°F)  
**Screw rotation speed / vitesse rotation de vis** RPM  
**Injection pressure / pression injection** Mpa  
**Injection speed / vitesse injection**  
**Predrying parameters / paramètres de sechage** °C(°F)/h

**Injection**

150-210(302-410)  
 25 – 75  
 35 – 50  
 moderate  
 no predrying required / le séchage n'est pas necessaire

While the information herein is believed to be reliable, no guarantee is made as to its accuracy or completeness. The conditions of use, handling, storage, and disposal, and the suitability of the product for particular uses are beyond our control. Consequently, all risks involving the use of the product are assumed by the user. We expressly disclaim all warranties of every kind and nature, express or implied, including the warranties of merchantability and fitness for a particular purpose. / Étant donné l'impossibilité de prévoir ou de contrôler les diverses conditions d'utilisation, de manutention ou d'entreposage des produits, Felix Composites Inc. ne garantit ni l'application, ni l'exactitude de ces renseignements, ni la capacité desdits produits à convenir à toutes situations. Les usagers devraient procéder à leurs propres essais afin de déterminer le produit approprié à l'emploi voulu. Le produit proposé se vend sans garantie, expresse ou implicite, et l'acheteur assume toute responsabilité de perte ou de dommage pouvant résulter de leur manutention ou de leur usage, utilisé ou non conformément aux instructions.