

Guide de sélection de la série 400								
Produit Novagard	Skin over-time (min)	Taux d'extrusion (g/min)	Dureté (Shore A)	Strech tension (psi)	Elongation (%)	Densité	Fiches techniques	Couleur
Usage général								
400-100	5-10	30-80 @ 50psi	25 +/- 5	160-200	500-600	1,15-1,25	-	Blanc
400-102	5-10	30-80 @ 50psi	25 +/- 5	160-200	500-600	1,15-1,25	-	Noir
400-103	5-10	30-80 @ 50psi	20 +/- 5	140-180	500-600	1,00-1,05	-	Aluminium
400-150	5-10	30-80 @ 50psi	20 +/- 5	140-180	500-600	1,00-1,05	-	Transparent
Durcissement rapide								
400-195	4-7	250 max @ 90 psi	20 +/- 5	150-180	500-600	1,00-1,05	GM9985557	Transparent
400-196	4-10	N/A	20 +/- 5	150-180	500-600	1,00-1,05	-	Transparent
400-202	4-7	250 max @ 90 psi	20 +/- 5	160-200	350-425	1,00-1,05	GM9985557	Noir
400-590	0-15	20 min @ 50psi	40min	200-300	200-300	1,25-1,55	-	Noir
Résistance élevée								
400-110	3-10	100 min @ 90psi	20min	300-400	300-400	1,04-1,16	ChryslerMSCD135	Noir
400-118	3-10	100 min @ 90psi	20min	300-400	300-400	1,04-1,16	ChryslerMSCD135 GM9985557	Gris
400-155	5-15	40 min @ 50psi	20-40min	200min	300min	1,00-1,05	ChryslerMSCD135	Transparent
Faible adhérence								
400-900	30-40	100 min @ 50psi	40 +/- 5	200-250	250-350	1,20-1,30	-	Blanc
400-950	30-40	100 min @ 50psi	40 +/- 5	200-250	250-350	1,00-1,05	-	Transparent

*Les valeurs indiquées reflètent des tests effectués dans des conditions de laboratoire, les résultats réels peuvent varier. Les informations fournies dans le tableau ci-dessus ne sont pas destinées à être utilisées pour la préparation de spécifications. Veuillez consulter le fabricant pour de plus amples informations.