

Sarlink® TPE ME-2365B (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Sarlink ME-2300 Series is a high performance thermoplastic elastomer series, available in BLK, designed for automotive exterior molded applications. Sarlink ME-2365B is a medium hardness, low density, UV stabilized, high flow grade delivering excellent aesthetics and faster injection molding cycle times.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Низкий удельный вес Защита от солнечного света Низкая плотность Стабилизация света Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Хорошая адгезия Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Смазка Отличный внешний вид Средняя твердость 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Замена резины 		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.890	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	69		ISO 868

Shore A, 5 seconds, injection molding	65		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	64		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.70	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.00	MPa	ISO 37
Tensile Stress ²			ISO 37
Transverse flow: Fracture	10.5	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	5.80	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении ³			ISO 37
Transverse flow: Fracture	880	%	ISO 37
Flow: Fracture	710	%	ISO 37
Tear Strength ⁴			ISO 34-1
Transverse flow	28	kN/m	ISO 34-1
Flow	27	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁵			ISO 815
23°C, 22 hr	24	%	ISO 815
70°C, 22 hr	39	%	ISO 815
90°C, 70 hr	63	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток ⁶			ISO 188
110°C, 1008 hr	-9.8	%	ISO 188
100% strain 110°C, 1008 hr	13	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-11	%	ISO 188
100% strain 125°C, 168 hr	15	%	ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток ⁷			ISO 188
110°C, 1008 hr	1.3	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-1.3	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе ⁸			ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr	2.8		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr	1.7		ISO 188
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	134	Pa·s	ASTM D3835
Юридическое заявление			

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	199 - 210	°C
Средняя температура	204 - 216	°C
Передняя температура	210 - 221	°C
Температура сопла	216 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	216 - 227	°C
Температура формы	35 - 66	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	МПа
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	МПа
Screw Speed	50 - 120	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

NOTE

1.	Type 1, 510mm/min
2.	Type 1, 510mm/min
3.	Type 1, 510mm/min
4.	B method, right angle specimen (without cut), 510mm/min
5.	Type a
6.	Type 1
7.	Type 1
8.	5 sec

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

