

# Sarlink® TPE EE-2290B BLK XRD2 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

## Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-2290B BLK XRD2 (PRELIMINARY DATA) is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is: extrusion.

Sarlink®The main features of TPE EE-2290B BLK XRD2 (PRELIMINARY DATA) are:

high hardness

daylight resistance

Sarlink®The typical application fields of TPE EE-2290B BLK XRD2 (PRELIMINARY DATA) are: automobile industry

Главная Информация			
Характеристики	Защита от солнечного света Гладкость Стабилизация света Foamable свойство Смазка Заполнение Высокая твердость Промежуточная плотность Ультрафиолетовое поглощение		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	92		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	90		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	90		ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	4.30	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	6.94	MPa	ISO 37
Tensile Stress <sup>2</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	16.0	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	9.04	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	830	%	ISO 37
Flow: Fracture	480	%	ISO 37
Tear Strength <sup>4</sup>			ISO 34-1
Transverse flow	60	kN/m	ISO 34-1
Flow	59	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ISO 815
23°C, 22 hr	34	%	ISO 815
70°C, 22 hr	48	%	ISO 815
90°C, 70 hr	63	%	ISO 815
125°C, 70 hr	87	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе <sup>6</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-2.6	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	3.4	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	15	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	25	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-7.2	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	5.1	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	17	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr	25	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-7.0	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	-45	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-2.6	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	-44	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>	-2.6		ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>	-3.0		ISO 188

Support a, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup>	-3.6	ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>	0.20	ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>	0.0	ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>	0.10	ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	292	Pa·s	ASTM D3835

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	35.0 - 65.6	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
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).

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	204 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 221	°C
Температура матрицы	216 - 227	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

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.	15 sec
9.	5 sec
10.	1 sec

11.	15 sec
12.	5 sec
13.	1 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

