

Sarlink® TPE ME-2375B (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-2375B is a medium hardness, low density, UV stabilized, high flow grade delivering excellent aesthetics and faster injection molding cycle times.

| Главная Информация | | | |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Характеристики | <p>Низкий удельный вес</p> <p>Защита от солнечного света</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Стабилизация света</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Цикл быстрого формования</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Смазка</p> <p>Отличный внешний вид</p> <p>Средняя твердость</p> | | |
| Используется | <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Внешнее украшение автомобиля</p> <p>Замена резины</p> | | |
| 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) | 18 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ISO 868 |
| Shore A, 1 second, injection molding | 78 | | ISO 868 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Shore A, 5 seconds, injection molding | 75 | | ISO 868 |
| Shore A, 15 seconds, injection molding | 73 | | ISO 868 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress ¹ | | | ISO 37 |
| Transverse flow: 100% strain | 2.40 | MPa | ISO 37 |
| Flow: 100% strain | 2.80 | MPa | ISO 37 |
| Tensile Stress ² | | | ISO 37 |
| Transverse flow: Fracture | 11.9 | MPa | ISO 37 |
| Flow: Fracture | 7.70 | MPa | ISO 37 |
| Удлинение при растяжении ³ | | | ISO 37 |
| Transverse flow: Fracture | 840 | % | ISO 37 |
| Flow: Fracture | 680 | % | ISO 37 |
| Tear Strength ⁴ | | | ISO 34-1 |
| Transverse flow | 36 | kN/m | ISO 34-1 |
| Flow | 34 | kN/m | ISO 34-1 |
| Комплект сжатия ⁵ | | | ISO 815 |
| 23°C, 22 hr | 27 | % | ISO 815 |
| 70°C, 22 hr | 42 | % | ISO 815 |
| 90°C, 70 hr | 65 | % | ISO 815 |
| Старение | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток ⁶ | | | ISO 188 |
| 110°C, 1008 hr | -10 | % | ISO 188 |
| 100% strain 110°C, 1008 hr | 10 | % | ISO 188 |
| 125°C, 168 hr | -4.1 | % | ISO 188 |
| 100% strain 125°C, 168 hr | 11 | % | ISO 188 |
| Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток ⁷ | | | ISO 188 |
| 110°C, 1008 hr | -0.10 | % | ISO 188 |
| 125°C, 168 hr | 0.60 | % | ISO 188 |
| Изменение твердости по суше в воздухе ⁸ | | | ISO 188 |
| Shao A, 110°C, 1008 hr | 1.6 | | ISO 188 |
| Shao A, 125°C, 168 hr | 0.80 | | ISO 188 |
| Анализ заполнения | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹) | 150 | 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

