

Salflex 355A

Thermoplastic Vulcanizate

Salflex Polymers Ltd.

Описание материалов:

Salflex 355A is a thermoplastic vulcanized rubber (TPV) product. It can be processed by blow molding, extrusion or injection molding, and is available in North America. Salflex 355A applications include the automotive industry and engineering/industrial accessories.

Features include:

Good tear strength

Good flexibility

Impact resistance

fatigue resistance

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокая ударопрочность</p> <p>Хорошая гибкость</p> <p>Хорошая прочность на разрыв</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Сопrotивление усталости</p>		
Используется	<p>Шайба</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Оборудование для салона автомобиля</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Выдувное формование</p> <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.970	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка	1.6 - 2.0	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 15 sec)	58		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	2.10	MPa	ISO 37
Tensile Stress (Break)	5.10	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	440	%	ISO 37
Tear Strength ¹	30	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия (125°C, 70 hr)	44	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Изменение прочности на растяжение в воздухе (150°C, 168 hr)	-20	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха (150°C, 168 hr)	-4.5	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе (Shore A, 150°C, 168 hr)	0.0		ISO 188

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости (Type B)	-60.0	°C	ISO 812

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 75.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	185 - 205	°C
Средняя температура	190 - 220	°C
Передняя температура	190 - 225	°C
Температура сопла	195 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	190 - 210	°C
Температура формы	27.0 - 40.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 75.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	175 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	175 - 205	°C
Зона цилиндра 3 темп.	175 - 205	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 - 215	°C
Температура расплава	180 - 215	°C
Температура матрицы	180 - 220	°C

Инструкции по экструзии

Blow Molding Mold Temperature: 5 to 60°C

NOTE

- Method B, right-angle specimen (cut)

* 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

