

Sarlink® TPE EE-1230N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-1230N 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 typical application field of TPE EE-1230N is: automobile industry

Главная Информация			
Используется	Внешнее украшение автомобиля		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра ¹			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	33		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	30		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ²			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.317	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	0.586	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ³			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	4.73	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	2.63	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁴			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	950	%	ASTM D412
Flow: Fracture	740	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток ⁵	16.8	kN/m	ASTM D624
Инъекция	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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□□150°F (65°C)□□□□□□□2-4□□.

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

□□□□30 - 100 rpm

NOTE

1. Aging 48 hr
2. Mouth die C, 510mm/min
3. C mold, 510mm/min
4. Mouth die C, 510mm/min
5. C mold, 510mm/min

* 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

