

## Sarlink® TPE AB-2140DN

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink AB-2140D is a high hardness thermoplastic elastomer designed for automotive interior applications. Sarlink AB-2140D can be processed by injection molding.

Главная Информация			
Характеристики	Низкая плотность Высокая ударопрочность Высокая твердость		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 80°C, 30 minutes	0.90	%	ASTM D955
Flow: 93°C, 30 minutes	1.2	%	ASTM D955
Flow: 80°C, 24 hours	0.90	%	ASTM D955
Transverse flow: 80°C, 24 hours	1.0	%	ASTM D955
Transverse flow: 80°C, 30 minutes	0.90	%	ASTM D955
Transverse flow: 93°C, 30 minutes	1.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore D, 1 second, injection molding	43		ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding	40		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль			ASTM D790
-30°C	2080	MPa	ASTM D790
23°C	150	MPa	ASTM D790
70°C	62.0	MPa	ASTM D790

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	6.07	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	7.42	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Transverse flow: Yield	8.50	MPa	ASTM D412
Flow: Yield	9.00	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	650	%	ASTM D412
Flow: Fracture	470	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток <sup>1</sup>	62.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	46	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	81	%	ASTM D395
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-40°C, peak load energy	22.4	J	ASTM D3763
23°C, peak load energy	18.4	J	ASTM D3763
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	0.0	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-2.4	%	ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-23	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-32	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Support d, 110°C, 1008 hr	1.1		ISO 188
Support d, 125°C, 168 hr	1.0		ISO 188
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	25	mm/min	ISO 3795
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	267	Pa·s	ASTM D3835
Дополнительная информация			

ASTM D624, ASTM D1004, ASTM D955, 80°C, 300:0.009, ASTM D955, 93°C, 300:0.013

## 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.

Ињекция	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□□.

## NOTE

1. C mould

\* 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



WeChat