

Trexlink™ 4750

Thermoplastic Elastomer

Mitsubishi Chemical Performance Polymers, Inc.

Описание материалов:

Trexlink™ 4750 is a highly engineered Thermoplastic Elastomer for use in applications requiring integrally colored material. This material is UV stabilized and can be pre-colored in most Automotive Interior or other colors. It can be easily processed by injection molding, blow molding or extrusion. Applications include critical color matched Automotive components such as cup holders, mats, seals, soft seat trim. Also works well for two-shot molding or over-mold components such as grips and handles.

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Уплотнение Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Мягкая ручка Сиденье
Внешний вид	Доступные цвета
Формы	Частицы
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.950	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec, Injection Molded)	55		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток ¹ (100% Strain)	1.60	MPa	ISO 37
Растяжимое напряжение-Поперечный поток ² (Yield)	4.60	MPa	ISO 37

Растяжимое удлинение-Поперечный поток ³ (Break)	540	%	ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток ⁴	18	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁵ (70°C, 22 hr)	28	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе ⁶ (135°C, 1000 hr)	10	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха ⁷ (135°C, 1000 hr)	17	%	ISO 188
Изменение твердости по сухе в воздухе (135°C, 1000 hr)	4.0		ISO 188

Дополнительная информация

Change in Color, SAE J1885, 1240.8kJ/m² exposure: <3.0 delta E Change in Modulus at 100%, ISO 118, method B, 1000 hrs, 135°C: 21%

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	177 - 216	°C
Средняя температура	177 - 216	°C
Передняя температура	177 - 216	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 65.6	°C
Back Pressure	0.0689 - 1.03	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	188 - 210	°C
Температура расплава	193 - 216	°C
Температура матрицы	193 - 216	°C
Рулон для снятия	21.1 - 48.9	°C

Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20 to 60 mesh Screw: general purpose 3 to 1 compression ratio

NOTE	
1.	Type 1
2.	Type 1

3.	Type 1
4.	Method B, right-angle specimen (cut)
5.	Type a
6.	Method B
7.	Method B

* 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