

Sarlink® TPE AB-1246DN

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE AB-1246DN 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 injection molding.

Sarlink®The typical application field of TPE AB-1246DN is: automobile industry

Главная Информация

Используется	Автомобильные внутренние детали
Внешний вид	Полупрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	9.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.4	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	46		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	315	MPa	ASTM D790

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break)	14.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	22	%	ASTM D412
Tear Strength ²	77.1	kN/m	ASTM D1004

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение (110°C, 1000 hr)	4.9	%	ASTM D471
Изменение максимального удлинения (110°C, 1000 hr)	5.3	%	ASTM D471

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -65.0	°C	ASTM D746

Дополнительная информация

0.000000,00100 (FMVSS 302) 00 (0.8200/00)000,0.4500 (64 PSI)= 58000,1.8200 (264 PSI)= 39CLTE, 000001.47X10E-8 00/00/CCLTE, 000001.32X10E-8 00/00/C00300,100°C,000 21°C,100000000 (SAE-J1756) = 9200300,100°C,000 21°C,160000000 (SAE-J1756) = 92

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	35.0 - 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. 51 mm/min
2. 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