

Sarlink® TPE RV-2235N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE RV-2235N 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 main features of TPE RV-2235N are:

low hardness

daylight resistance

Sarlink®The typical application field of TPE RV-2235N is: automobile industry

| Главная Информация | | | |
|--|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | <ul style="list-style-type: none"> Защита от солнечного света Низкая плотность Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Твердость, низкая | | |
| Используется | <ul style="list-style-type: none"> Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Экструзия | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 0.948 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg) | 10 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A) | 39 | | ASTM D2240 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение (Break) | 5.17 | MPa | ASTM D412 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 700 | % | ASTM D412 |
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Задняя температура | 182 - 232 | °C | |
| Средняя температура | 188 - 238 | °C | |
| Передняя температура | 193 - 243 | °C | |

| | | |
|----------------------------------|---------------|-----|
| Температура сопла | 199 - 249 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 199 - 249 | °C |
| Температура формы | 15.6 - 32.2 | °C |
| Давление впрыска | 1.38 - 5.52 | MPa |
| Скорость впрыска | Fast | |
| Back Pressure | 0.172 - 0.689 | MPa |
| Screw Speed | 50 - 100 | rpm |
| Подушка | 3.81 - 25.4 | mm |

Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

| Экструзия | Номинальное значение | Единица измерения |
|------------------------------|----------------------|-------------------|
| Зона цилиндра 1 темп. | 182 - 232 | °C |
| Зона цилиндра 2 температура. | 188 - 238 | °C |
| Зона цилиндра 3 темп. | 193 - 243 | °C |
| Зона цилиндра 5 темп. | 199 - 249 | °C |
| Температура матрицы | 199 - 249 | °C |

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

* 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

