

Salflex 340D

Thermoplastic Vulcanizate

Salflex Polymers Ltd.

Описание материалов:

Salflex 340D is a thermoplastic vulcanized rubber (TPV) product. It can be processed by blow molding, extrusion or injection molding, and is available in North America. Typical application areas are: automotive industry.

Features include:

Good tear strength

fatigue resistance

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая прочность на разрыв Озоновая защита Сопротивление усталости		
Используется	Применение в автомобильной области		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.940	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка	1.3	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 15 sec)	41		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	10.7	MPa	ISO 37
Tensile Stress (Break)	23.5	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	750	%	ISO 37
Tear Strength ¹	94	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия (125°C, 70 hr)	73	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (150°C, 168 hr)	-33	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха (150°C, 168 hr)	-46	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе (support d, 150°C, 168 hr)	3.0		ISO 188

Изменение прочности на растяжение (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	-39	%	ISO 1817
---	-----	---	----------

Изменение натяжения при разрыве (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	-45	%	ISO 1817
---	-----	---	----------

Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	47	%	ISO 1817
---	----	---	----------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости (Type B)	-57.0	°C	ISO 812

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 75.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	210 - 230	°C
Средняя температура	215 - 235	°C
Передняя температура	215 - 240	°C
Температура сопла	215 - 240	°C
Температура обработки (расплава)	210 - 230	°C
Температура формы	27.0 - 40.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 75.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	190 - 225	°C
Зона цилиндра 2 температура.	190 - 230	°C
Зона цилиндра 3 темп.	190 - 235	°C
Зона цилиндра 4 темп.	190 - 235	°C
Температура расплава	200 - 230	°C
Температура матрицы	190 - 235	°C

Инструкции по экструзии

Blow Molding Mold Temperature: 5 to 60°C

NOTE

1. Method B, right-angle specimen (cut)

* 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

