

Sarlink® TPE EE-2280N NAT

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink EE-2280N NAT is a general purpose thermoplastic elastomer designed for automotive applications, including exterior extruded components. Sarlink EE-2280N NAT is a medium hardness, high density, filled, resilient grade that exhibits good processability.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокая плотность</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая гибкость</p> <p>Хорошая окраска</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Заполнение</p> <p>Отличный внешний вид</p> <p>Гибкий</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Замена резины</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	80		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	3.00	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение (Break)	12.6	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	720	%	ISO 37
Комплект сжатия (70°C, 22 hr)	49	%	ISO 815
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	310	Pa·s	ISO 11443

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.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	170 - 190	°C
Средняя температура	175 - 195	°C
Передняя температура	180 - 200	°C
Температура сопла	180 - 205	°C
Температура обработки (расплава)	185 - 210	°C
Температура формы	35 - 60	°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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	170 - 195	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 200	°C
Зона цилиндра 3 темп.	180 - 205	°C
Зона цилиндра 4 темп.	180 - 205	°C
Зона цилиндра 5 темп.	180 - 210	°C
Температура матрицы	180 - 210	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 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

