

## Sarlink® TPE ME-2470 BLK 111

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink®TPE ME-2470 BLK 111 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 or injection molding. Sarlink®The main characteristics of TPE ME-2470 BLK 111 are: sunlight resistance.

Typical application areas include:

Automotive Industry

Hose

Handle

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Низкий удельный вес</li> <li>Защита от солнечного света</li> <li>Без наполнителей</li> <li>Низкая плотность</li> <li>Стабилизация света</li> <li>Низкий уровень жидкости</li> <li>Средняя твердость</li> <li>Ультрафиолетовое поглощение</li> </ul>		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Фитинги для труб</li> <li>Автомобильные внутренние детали</li> <li>Оборудование для салона автомобиля</li> <li>Автомобильные внешние части</li> <li>Внешнее украшение автомобиля</li> <li>Мягкая ручка</li> </ul>		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.900	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868

Shore A, 1 second, injection molding	73		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	71		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	70		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, H-18 Wheel)	154	mg	ASTM D1044
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress <sup>1</sup>			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	2.54	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	3.79	MPa	ISO 37
Tensile Stress <sup>2</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	11.4	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	6.00	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	740	%	ISO 37
Flow: Fracture	420	%	ISO 37
Tear Strength <sup>4</sup>			ISO 34-1
Transverse flow	36	kN/m	ISO 34-1
Flow	45	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ISO 815
23°C, 22 hr	21	%	ISO 815
70°C, 22 hr	80	%	ISO 815
90°C, 70 hr	89	%	ISO 815
125°C, 70 hr	87	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе <sup>6</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	4.0	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	12	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	0.79	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	5.3	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	0.0	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-1.8	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	10	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr	4.8	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	4.5	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	24	%	ISO 188

Transverse flow: 125°C, 168 hr	3.9	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	20	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>	1.7		ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>	3.0		ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup>	3.2		ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>	0.70		ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>	1.5		ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>	1.9		ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	370	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	216 - 227	°C
Средняя температура	221 - 238	°C
Передняя температура	227 - 243	°C
Температура сопла	232 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	232 - 249	°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

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.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	193 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	193 - 216	°C
Температура адаптера	199 - 227	°C
Температура матрицы	199 - 227	°C
Рулон для снятия	32.2 - 48.9	°C

#### Инструкции по экструзии

Thermoforming Mold Temperature: 90 to 120°F

NOTE	
1.	Type 1, 510mm/min
2.	Type 1, 510mm/min

3.	Type 1, 510mm/min
4.	B method, right angle specimen (without cut), 510mm/min
5.	Type a
6.	Type 1
7.	Type 1
8.	1 sec
9.	5 sec
10.	15 sec
11.	1 sec
12.	5 sec
13.	15 sec

\* 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

