

## Sarlink® TPE EE-2275N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-2275N 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 characteristics of TPE EE-2275N are: sunlight resistance. Sarlink®The typical application field of TPE EE-2275N is: automobile industry

| Главная Информация                                |   |                   |                 |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики                                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Защита от солнечного света</li> <li>Высокая пропорция</li> <li>Высокая плотность</li> <li>Стабилизация света</li> <li>Низкий уровень жидкости</li> <li>Заполнение</li> <li>Средняя твердость</li> <li>Ультрафиолетовое поглощение</li> </ul> |                   |                 |
| Используется                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Применение в автомобильной области</li> <li>Автомобильные внешние части</li> <li>Внешнее украшение автомобиля</li> </ul>   |                   |                 |
| Внешний вид                                       | Непрозрачный  |                   |                 |
| Формы   | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки                                   | Экструзия   |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.18  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 1.0   | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость   | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                               |   |                   | ISO 868         |
| Shore A, 1 second, injection molding              | 78  |                   | ISO 868         |
| Shore A, 5 seconds, injection molding             | 76  |                   | ISO 868         |
| Shore A, 15 seconds, injection molding            | 74  |                   | ISO 868         |
| Эластомеры  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress <sup>1</sup>                       |   |                   | ISO 37          |
| Transverse flow: 100% strain                      | 2.42  | MPa               | ISO 37          |
| Flow: 100% strain                                 | 3.21  | MPa               | ISO 37          |
| Tensile Stress <sup>2</sup>                       |   |                   | ISO 37          |

|  |                             |                          |                        |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Transverse flow: Fracture                                | 8.70                        | MPa                      | ISO 37                 |
| Flow: Fracture   | 6.10                        | MPa                      | ISO 37                 |
| Удлинение при растяжении <sup>3</sup>                    |                             |                          | ISO 37                 |
| Transverse flow: Fracture                                | 750                         | %                        | ISO 37                 |
| Flow: Fracture   | 580                         | %                        | ISO 37                 |
| Tear Strength <sup>4</sup>                               |                             |                          | ISO 34-1               |
| Transverse flow  | 32                          | kN/m                     | ISO 34-1               |
| Flow   | 35                          | kN/m                     | ISO 34-1               |
| Комплект сжатия <sup>5</sup>                             |                             |                          | ISO 815                |
| 23°C, 22 hr  | 27                          | %                        | ISO 815                |
| 70°C, 22 hr  | 47                          | %                        | ISO 815                |
| 90°C, 70 hr  | 70                          | %                        | ISO 815                |
| 125°C, 70 hr   | 81                          | %                        | ISO 815                |
| <b>Старение</b>  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Изменение прочности на растяжение в воздухе <sup>6</sup> |                             |                          | ISO 188                |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr                          | -2.3                        | %                        | ISO 188                |
| Flow: 110°C, 1008 hr                                     | -3.3                        | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr              | 17                          | %                        | ISO 188                |
| Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr                         | 15                          | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr                           | -4.9                        | %                        | ISO 188                |
| Flow: 125°C, 168 hr                                      | -3.3                        | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr               | 16                          | %                        | ISO 188                |
| Flow: 100% strain 125°C, 168 hr                          | 15                          | %                        | ISO 188                |
| Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>    |                             |                          | ISO 188                |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr                          | -2.4                        | %                        | ISO 188                |
| Flow: 110°C, 1008 hr                                     | -5.8                        | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr                           | -4.9                        | %                        | ISO 188                |
| Flow: 125°C, 168 hr                                      | -7.4                        | %                        | ISO 188                |
| Изменение твердости по суше в воздухе                    |                             |                          | ISO 188                |
| Support a, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>                   | -5.6                        |                          | ISO 188                |
| Support a, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>                   | -5.1                        |                          | ISO 188                |
| Support a, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup>                  | -4.9                        |                          | ISO 188                |
| Support a, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>                   | 0.80                        |                          | ISO 188                |
| Support a, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>                   | 0.90                        |                          | ISO 188                |
| Support a, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>                   | 1.2                         |                          | ISO 188                |
| <b>Анализ заполнения</b>                                 | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |

| Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> ) | 289                  | Pa·s              | ASTM D3835 |
|--|----------------------|-------------------|------------|
| 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.   | 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

