

## tefabloc® TP SD 310 80A

Thermoplastic Elastomer

Mitsubishi Chemical Performance Polymers, Inc.

### Описание материалов:

tefabloc®TP SD 310 80A is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America or Europe. The processing method is injection molding.

tefabloc®The main features of TP SD 310 80A are:

ROHS certification

chemical resistance

high liquidity

accessible food

Good UV resistance

Typical application areas include:

outdoor applications

Sealing applications

Consumer goods

Sporting goods

### Главная Информация

|                                |                                                                                                                                                                                                                                           |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Характеристики                 | Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению<br>Высокая яркость<br>Хорошая химическая стойкость<br>Сопротивление щелочи<br>Стойкость к кислоте<br>Моющее средство стойкое<br>Соответствие пищевого контакта<br>Отличный внешний вид |
| Используется                   | Уплотнение<br>Наружное применение<br>Спортивные товары<br>Игрушка                                                                                                                                                                         |
| Рейтинг агентства              | EN 71-3<br>EC 2000/53/EC                                                                                                                                                                                                                  |
| Соответствие RoHS              | Соответствие RoHS                                                                                                                                                                                                                         |
| Внешний вид                    | Непрозрачный                                                                                                                                                                                                                              |
| Формы                          | Частицы                                                                                                                                                                                                                                   |
| Метод обработки                | Литье под давлением                                                                                                                                                                                                                       |
| Идентификатор смолы (ISO 1043) | > PP                                                                                                                                                                                                                                      |

| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|
|------------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                                                   |      |                   |                 |
|---------------------------------------------------|------|-------------------|-----------------|
| Плотность                                         | 1.04 | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(190°C/2.16 kg) | 28   | g/10 min          | ISO 1133        |
| Формовочная усадка                                |      |                   | Internal method |
| Vertical flow direction                           | 1.2  | %                 | Internal method |
| Flow direction                                    | 0.90 | %                 | Internal method |

| Твердость                                               | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Твердость дюрометра (Shore A, 15 sec, Injection Molded) | 80                   |                   | ISO 868         |

| Механические                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Abrasion                          | 160                  | mm <sup>3</sup>   | DIN 53516       |
| Устойчивость к старению           | 125                  | °C                |                 |
| Service Temperature               | -50 - 70             | °C                |                 |
| Устойчивость к цвету <sup>1</sup> | 4/5                  |                   | ISO 105-A02     |

| Эластомеры                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Tensile Stress                   |                      |                   | ISO 37          |
| 20% strain                       | 3.40                 | MPa               | ISO 37          |
| 100% strain                      | 4.40                 | MPa               | ISO 37          |
| Tensile Stress (Break)           | 7.20                 | MPa               | ISO 37          |
| Удлинение при растяжении (Break) | 600                  | %                 | ISO 37          |
| Tear Strength <sup>2</sup>       | 42                   | kN/m              | ISO 34-1        |
| Комплект сжатия <sup>3</sup>     |                      |                   | ISO 815         |
| 23°C, 22 hr                      | 37                   | %                 | ISO 815         |
| 50°C, 22 hr <sup>4</sup>         | 40                   | %                 | ISO 815         |
| 50°C, 22 hr <sup>5</sup>         | 56                   | %                 | ISO 815         |
| 70°C, 22 hr <sup>6</sup>         | 46                   | %                 | ISO 815         |
| 70°C, 22 hr <sup>7</sup>         | 67                   | %                 | ISO 815         |

| Инъекция                 | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------|----------------------|-------------------|
| Задняя температура       | 160                  | °C                |
| Средняя температура      | 170                  | °C                |
| Передняя температура     | 180                  | °C                |
| Скорость впрыска         | Moderate             |                   |
| Коэффициент сжатия винта | 2.5:1.0 - 3.0:1.0    |                   |

| Инструкции по впрыску |
|-----------------------|
| Screw Speed: Medium   |

| NOTE                                            |
|-------------------------------------------------|
| 1. 1000 hr                                      |
| 2. Method B, right-angle specimen (without cut) |
| 3. Type B                                       |

---

|    |                 |
|----|-----------------|
| 4. | relaxation 50°C |
| 5. | relaxation 23°C |
| 6. | relaxation 70°C |
| 7. | relaxation 23°C |

---

\* 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

