

Sarlink® TPE TPE EE-2240N-01

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE TPE EE-2240N-01 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 TPE EE-2240N-01 are: UV stability.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Используется	Применение выдувного формования Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	43		ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	40		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.758	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	1.17	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412

Transverse flow: Fracture	5.79	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	3.59	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	910	%	ASTM D412
Flow: Fracture	720	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток	20.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	11	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	26	%	ASTM D395
125°C, 70 hr	78	%	ASTM D395

Ињекция	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

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.	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

Screw Speed: 30 to 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

