

Sarlink® TPE EE-1235N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-1235N 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 typical application field of TPE EE-1235N is: automobile industry

Главная Информация			
Используется	Внешнее украшение автомобиля		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
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)	0.60	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	38		ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	35		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.552	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	0.896	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	5.24	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	3.10	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	930	%	ASTM D412
Flow: Fracture	730	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток	18.7	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	10	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	24	%	ASTM D395
125°C, 70 hr	79	%	ASTM D395
Инъекция	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

* 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

