

## Sarlink® TPE ME-2570B XRD

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink ME-2500 Series are high-flow injection molding materials with excellent UV resistance and adhesion to glass.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая яркость		
Используется	Инкапсуляция автомобильного окна Автомобильные внешние части		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A, 1 sec	73		ISO 868
Shaw A, 5 seconds	70		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Flow: 100% strain, 23°C	2.20	MPa	ISO 37
Transverse flow: 100% strain, 23°C <sup>1</sup>	2.05	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение			
Flow: fracture, 23°C	5.90	MPa	ASTM D412
Transverse flow: fracture, 23°C <sup>2</sup>	6.50	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			
Flow: fracture, 23°C	730	%	ASTM D412
Transverse flow: fracture, 23°C <sup>3</sup>	800	%	ISO 37
Tear Strength			ISO 34
Flow: 23°C	28	kN/m	ISO 34
Transverse flow: 23°C, 500mm <sup>4</sup>	28	kN/m	ISO 34
Комплект сжатия (70°C, 22 hr)	43	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-10	%	ISO 188
125°C, 1008 hr	-23	%	ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-5.0	%	ISO 188
125°C, 1008 hr	-8.0	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr	3.3		ISO 188
Support a, 125°C, 1008 hr	4.5		ISO 188

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, 206 1/сек (200°C)	134	Pa·s	ISO 11443

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	170 - 190	°C
Средняя температура	175 - 195	°C
Передняя температура	180 - 205	°C
Температура сопла	180 - 205	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 205	°C
Температура формы	15.0 - 40.0	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa
Screw Speed	50 - 100	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 176°F (80°C).

#### NOTE

- 500 mm/min
- 500 mm/min
- 500 mm/min
- Method B, right-angle specimen (without cut)

\* 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.

## 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

