

Sarlink® TPE AB-1241DN

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE AB-1241DN 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 injection molding.

Sarlink®The typical application field of TPE AB-1241DN is: automobile industry

Главная Информация			
Используется	Автомобильные внутренние детали		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.960	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 2577
Vertical flow direction: 23°C, 48 hours	1.1	%	ISO 2577
Flow direction: 23°C, 48 hours	1.1	%	ISO 2577
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	41		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			ISO 527-2
23°C	66.0	MPa	ISO 527-2
85°C	19.0	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress			ISO 527-2
Fracture, -35°C	24.0	MPa	ISO 527-2
Fracture, 23°C	19.9	MPa	ISO 527-2
Fracture, 85°C	5.20	MPa	ISO 527-2
100% strain, -35 c	16.3	MPa	ISO 527-2
100% strain, 23°C	7.80	MPa	ISO 527-2
100% strain, 85°C	0.400	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Fracture, -35°C	450	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	700	%	ISO 527-2
Fracture, 85°C	> 600	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			ISO 178
23°C	149	MPa	ISO 178

85°C	65.6	MPa	ISO 178
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength			ISO 34-1
-35°C	130	kN/m	ISO 34-1
23°C	80	kN/m	ISO 34-1
85°C ¹	27	kN/m	ISO 34-1
85°C ²	46	kN/m	ISO 34-1
85°C ³	40	kN/m	ISO 34-1

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Annealed)	43.9	°C	ISO 75-2/B
Температура перехода стекла	-60.0	°C	DSC
Температура плавления (DSC)	159	°C	ISO 3146

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения (2.00 mm)	83	mm/min	FMVSS 302

Дополнительная информация

□□,3□□,100C = 97%

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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□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.	Method A, Pant-Shaped Specimen
2.	Method B, right-angle specimen (without cut)
3.	Method B, right-angle specimen (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.

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



WeChat