

Sarlink® TPE ME-2565B 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 ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	68		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	65		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain, 23°C	1.80	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain, 23°C	1.90	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение			ISO 37
Transverse flow: fracture, 23°C	6.70	MPa	ISO 37
Flow: fracture, 23°C	6.20	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37
Transverse flow: fracture, 23°C	780	%	ISO 37
Flow: fracture, 23°C	740	%	ISO 37
Tear Strength			ISO 34-1
Transverse flow: 23°C	27	kN/m	ISO 34-1
Flow: 23°C	26	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия (70°C, 22 hr)	32	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-1.5	%	ISO 188
125°C, 1008 hr	-17	%	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	-8.9	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr	4.0		ISO 188
Support a, 125°C, 1008 hr	6.0		ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	133	Pa·s	ASTM D3835

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	165 - 175	°C
Средняя температура	175 - 185	°C
Передняя температура	187 - 197	°C
Температура сопла	187 - 197	°C
Температура обработки (расплава)	187 - 197	°C
Температура формы	20.0 - 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).

* 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

