

Sarlink® TPE AB-2241D

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE AB-2241D 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.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
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		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия 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	1.1	%	ISO 2577
Flow direction: 23°C	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	0.400	MPa	ISO 527-2
100% strain, 23°C	7.79	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	80.6	kN/m	ISO 34-1
85°C ¹	40.3	kN/m	ISO 34-1
85°C ²	45.5	kN/m	ISO 34-1
85°C ³	28.0	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	83	mm/min	FMVSS 302

Дополнительная информация
Fogging 3Hrs 100C=97%

Иньекция	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 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

NOTE

1. Method Bb, Angle (Nicked)
2. Method Ba , angle (Unnicked)
3. Method A Trouser

* 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

