

Sarlink® TPE EE-2263N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-2263N 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-2263N 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)	0.30	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	69		ASTM D2240
Shaw A, 15 seconds	65		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	37.9	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	1.86	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	2.62	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	8.41	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	5.93	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	810	%	ASTM D412
Flow: Fracture	660	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток	30.8	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	20	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	37	%	ASTM D395
125°C, 70 hr	73	%	ASTM D395

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (100°C, 168 hr)	-7.0	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе (100°C, 168 hr)	-2.0	%	ASTM D573
Изменение твердости дюрометра в воздухе ¹ (Shore A)	1.0		ASTM D573

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения ² (2.03 mm)	51	mm/min	ISO 3795

Дополнительная информация

FMVSS 302 2.03mm = PASS

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

Preheat at 150°F (65°C) for 2-4 min.

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

- Points
- (FMVSS 302) = PASS

* 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

