

## Sarlink® TPE EE-2260B (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

The Sarlink EE-2200 Series is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in BLK, designed for automotive exterior extrusion applications. Sarlink EE-2260B is a medium hardness, high density, UV stabilized grade with very good extrudability.

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Высокая пропорция		
	Высокая плотность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая гибкость		
	Хорошая адгезия		
	Озоновая защита		
	Хорошая прочность		
Средняя твердость			
Используется	Применение в автомобильной области		
	Автомобильные внешние части		
	Внешнее украшение автомобиля		
	Замена резины		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A	63		ISO 868
Shaw A, 15 seconds	60		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37

Transverse flow: 100% strain	1.60	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.20	MPa	ISO 37
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: Fracture	9.10	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	5.40	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37
Transverse flow: Fracture	790	%	ISO 37
Flow: Fracture	650	%	ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			ISO 34-1
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	20	%	ISO 815
70°C, 22 hr	31	%	ISO 815
125°C, 70 hr	77	%	ISO 815
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	266	Pa·s	ASTM D3835

#### Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

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 4 темп.	210 - 221	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 221	°C
Температура матрицы	216 - 227	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

\* 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

