

## Trexlink™ 6770

Thermoplastic Elastomer

Mitsubishi Chemical Performance Polymers, Inc.

### Описание материалов:

Trexlink™ 6770 is a highly engineered Thermoplastic Elastomer for use in applications requiring integrally colored material. This material is UV stabilized and can be pre-colored in most Automotive Interior or other colors. It can be easily processed by injection molding or blow molding. Applications include critical color matched Automotive components such as cup holders, mats, seals, soft seat trim. Also works well for two-shot molding or over-mold components such as grips and handles.

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Хорошая окраска
Используется	Ручка Формовочная форма для облицовки Уплотнение Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Мягкая ручка Сиденье
Внешний вид	Доступные цвета
Формы	Частицы
Метод обработки	Выдувное формование Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.910	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec, Injection Molded)	76		ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток <sup>1</sup> (100% Strain)	3.00	MPa	ISO 37
Растяжимое напряжение-Поперечный поток <sup>2</sup> (Yield)	6.10	MPa	ISO 37
Растяжимое удлинение-Поперечный поток <sup>3</sup> (Break)	550	%	ISO 37

Прочность на разрыв-Поперечный поток <sup>4</sup>	28	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>5</sup> (70°C, 22 hr)	38	%	ISO 815
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе <sup>6</sup> (135°C, 1000 hr)	-5.0	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup> (135°C, 1000 hr)	-2.0	%	ISO 188

#### Дополнительная информация

Change in Color, SAE J1885, 1240.8kJ/m<sup>2</sup> exposure: <3.0 delta E

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	177 - 216	°C
Средняя температура	177 - 216	°C
Передняя температура	177 - 216	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 65.6	°C
Back Pressure	0.0689 - 1.03	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	

#### NOTE

1.	Type 1
2.	Type 1
3.	Type 1
4.	Method B, right-angle specimen (cut)
5.	Type a
6.	Method B
7.	Method B

\* 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

