

## Sarlink® TPE ML-1150N NAT (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink ML-1100 is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in NAT and BLK designed for automotive interior applications. Sarlink ML-1150N NAT is a medium hardness, high density, filled grade suitable for injection molding.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Защита от солнечного света</li> <li>Высокая пропорция</li> <li>Высокая плотность</li> <li>Хорошая производительность формования</li> <li>Хорошая гибкость</li> <li>Хорошая прочность на разрыв</li> <li>Хорошая окраска</li> <li>Хорошая адгезия</li> <li>Низкий уровень жидкости</li> <li>Хорошая химическая стойкость</li> <li>Хорошая прочность</li> <li>Заполнение</li> <li>Гибкий</li> <li>Средняя твердость</li> </ul>		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Шайба</li> <li>Применение в автомобильной области</li> <li>Автомобильные внутренние детали</li> <li>Мягкое Сенсорное приложение</li> <li>Мягкая ручка</li> <li>Универсальный</li> <li>Замена резины</li> <li>Ручка</li> </ul>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
<b>Твердость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	53		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	51		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	49		ISO 868
<b>Эластомеры</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Tensile Stress <sup>1</sup>			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.13	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	1.60	MPa	ISO 37
Tensile Stress <sup>2</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	4.90	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	4.30	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	860	%	ISO 37
Flow: Fracture	740	%	ISO 37
Tear Strength <sup>4</sup>			ISO 34-1
Transverse flow	20	kN/m	ISO 34-1
Flow	20	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ISO 815
23°C, 22 hr	25	%	ISO 815
70°C, 22 hr	43	%	ISO 815
90°C, 70 hr	69	%	ISO 815
125°C, 70 hr	93	%	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>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	8.2	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	14	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	2.7	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	3.8	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	12	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	14	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	-0.88	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr	13	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	8.1	%	ISO 188

Flow: 110°C, 1008 hr	12	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	15	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	18	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>	1.3		ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>	1.1		ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup>	0.0		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>	1.5		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>	1.2		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>	0.80		ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	127	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.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	171 - 193	°C
Средняя температура	177 - 199	°C
Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°C
Температура формы	25 - 66	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	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 150°F (65°C).

NOTE	
1.	Type 1, 510mm/min
2.	Type 1, 510mm/min
3.	Type 1, 510mm/min
4.	B method, right angle specimen (without cut), 510mm/min

5.	Type a
6.	Type 1
7.	Type 1
8.	15 sec
9.	5 sec
10.	1 sec
11.	15 sec
12.	5 sec
13.	1 sec

\* 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

