

Sarlink® TPE AB-2244N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE AB-2244N 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 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		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.960	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ISO 2557
Flow: 23°C, 48 hours, 2.00mm	1.1	%	ISO 2557
Transverse flow: 23°C, 48 hours, 2.00mm	1.1	%	ISO 2557
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	44		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C, 2.00 mm)	95.6	MPa	ISO 527-2
Флекторный модуль ¹ (23°C, 2.00 mm)	214	MPa	ISO 178
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ² (100% strain, 23°C, 2.00mm)	9.17	MPa	ASTM D412

Прочность на растяжение ³ (Break, 23°C, 2.00 mm)	20.9	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	690	%	ASTM D412
Tear Strength ⁴ (23°C, 2.00 mm)	87.6	kN/m	ASTM D624

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	47.0	°C	ISO 75-2/B
Температура перехода стекла	-55.0	°C	DSC

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения (2.00 mm)	62	mm/min	FMVSS 302
Запотевание ⁵	96.0		SAE J1756

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	216 - 227	°C
Средняя температура	221 - 238	°C
Передняя температура	227 - 243	°C
Температура сопла	232 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	232 - 249	°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 150°F (65°C).

NOTE	
1.	2.0 mm/min
2.	500 mm/min
3.	500 mm/min
4.	500 mm/min
5.	3 hrs @ 100°C, 21°C Plate

* 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

