

# LONGLITE® TPEE 1155LL

Thermoplastic Polyester Elastomer

CCP Group

## Описание материалов:

1155LL is medium modulus grade with nominal Durometer hardness of 55D. It contains non-discolour stable antioxidants. It can be processed by thermoplastic processing techniques like injection molding and extrusion molding grade.

### CHARACTERISTICS

1. Excellent medium modulus for injection and extrusion molding grade.
2. Excellent flexibility and fatigue resistance.
3. Excellent creep resistance.
4. Excellent low shrinkage and higher melting temperature

Главная Информация			
Добавка	Устойчивость к окислению		
Характеристики	Устойчивость к окислению		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Хорошая гибкость		
	Хорошая стабильность цвета		
	Сопротивление усталости		
Низкое сжатие			
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.19	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	30	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.65	%	ISO 294-4
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.40	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	55		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	40.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	500	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	190	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	No Break		ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

## Heat Deflection Temperature

0.45 MPa, not annealed	65.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	45.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления (DSC)	204	°C	ISO 3146

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	3.6E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	2.1E+13	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	17	kV/mm	IEC 60243-1

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	105	°C
Время сушки	3.0 - 5.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.10	%
Задняя температура	210 - 230	°C
Средняя температура	220 - 250	°C
Передняя температура	220 - 250	°C
Температура сопла	220 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	204	°C
Температура формы	20.0 - 50.0	°C
Давление впрыска	29.4 - 98.1	MPa
Удерживающее давление	4.90 - 39.2	MPa
Screw Speed	40 - 80	rpm

## Инструкции по впрыску

Injection time: 2 to 10 sec Holding pressure time: 10 to 30 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

