

Sarlink® TPV X6155N

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink® X6155N is an engineered material designed primarily for demanding consumer and automotive interior applications. Available only in natural, Sarlink® X6155N exhibits excellent compression set and flex fatigue, high and low temperature performance. The material can be processed by injection molding and extrusion for applications such as building profiles, interior car applications, colored applications, over molding and translucent products.

Главная Информация	
Характеристики	Низкая деформация сжатия Хорошая гибкость Теплостойкость, высокая
Используется	Формовочная форма для облицовки Оборудование для салона автомобиля Применение потребительских товаров Профиль
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.882	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	53		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	53		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	4.90	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	1.90	MPa	ISO 37
Tensile Stress			ISO 37
Acos flow: Yield	3.90	MPa	ISO 37
Flow: Yield	4.00	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37

Transverse flow: Fracture	700	%	ISO 37
Flow: Fracture	450	%	ISO 37
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 72 hr	27	%	ISO 815
70°C, 22 hr	33	%	ISO 815
100°C, 22 hr	36	%	ISO 815

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	180 - 215	°C
Средняя температура	180 - 215	°C
Передняя температура	180 - 215	°C
Температура сопла	187 - 220	°C
Температура обработки (расплава)	185 - 220	°C
Температура формы	10.0 - 55.0	°C
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 205	°C
Зона цилиндра 3 темп.	187 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	187 - 210	°C
Температура расплава	195 - 215	°C
Температура матрицы	195 - 215	°C
Рулон для снятия	20.0 - 50.0	°C

Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20 to 60 meshScrew: 3:1 Compression Ratio

* 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

