

Sarlink® TPE EE-1250N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-1250N 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: extrusion.

Sarlink®The typical application field of TPE EE-1250N is: automobile industry

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокая пропорция</p> <p>Высокая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Заполнение</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Внешнее украшение автомобиля</p>		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.17	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A	53		ISO 868
Shaw A, 15 seconds	50		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.17	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	1.76	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение			ISO 37
Transverse flow: Fracture	6.86	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	4.52	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37

Transverse flow: Fracture	870	%	ISO 37
Flow: Fracture	690	%	ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток	24.9	kN/m	ISO 34
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	15	%	ISO 815
70°C, 22 hr	30	%	ISO 815
125°C, 70 hr	76	%	ISO 815

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 200 sec ⁻¹)	210	Pa·s	ISO 11443

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	199 - 210	°C
Средняя температура	204 - 216	°C
Передняя температура	210 - 221	°C
Температура сопла	216 - 227	°C
Температура обработки (расплава)	216 - 227	°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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	204 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 221	°C
Температура матрицы	216 - 227	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

* 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

