

Sarlink® TPE AB-2233D

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPE AB-2233D 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 methods are: blow molding, extrusion or 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	Выдувное формование Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.898	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.90	%	ASTM D955
Flow: 80°C, 30 minutes	0.90	%	ASTM D955
Flow: 93°C, 30 minutes	1.2	%	ASTM D955
Transverse flow	1.0	%	ASTM D955
Transverse flow: 80°C	0.90	%	ASTM D955
Transverse flow: 93°C	1.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	33		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	138	МПа	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	8.41	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	570	%	ASTM D412
Tear Strength ¹	61.3	kN/m	ASTM D624
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе			ASTM D573
90°C, 1000 hr	-6.0	%	ASTM D573
Transverse flow: 100°C, 1008 hr	4.6	%	ASTM D573
Flow: 100°C, 1008 hr	8.0	%	ASTM D573
107°C, 400 hr	-4.0	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе			ASTM D573
90°C, 1000 hr	-23	%	ASTM D573
Transverse flow: 100°C, 1008 hr	-18	%	ASTM D573
Flow: 100°C, 1008 hr	-7.6	%	ASTM D573
107°C, 400 hr	-25	%	ASTM D573
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746
Теплопроводность	0.16	W/m/K	ASTM C177
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	25	mm/min	ISO 3795
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Density	0.785	g/cm ³	
Удельный нагрев расплава	2590	J/kg/°C	ASTM C351
Плавкая теплопроводность	0.16	W/m/K	ASTM C177
Нет температуры потока	125	°C	
Дополнительная информация			
<p>□□, SAE-J1756, 6□□, 95°C: 72□□□□ ASTM D624 □□□□□□□□, □□ ASTM D1004 □□□□. □□□□, □□□□, 1000□□, 90°C: -0.7 % □□□□, □□□□, 400 □□, 107°C: -0.5 % □□□□□□, ASTM C177, 205°C: 0.159 W/m/K □□□□□□, □□□□, ASTM D955: 0.01 □□/□□□□□□□□, □□□□, ASTM D955, 0.5□□, 80°C: 0.009 □□/□□□□□□□□, □□□□, ASTM D955, 0.5□□, 93°C: 0.013 □□/□□□□□□□□□□, FMVSS 302, □□100, 1.00□□/□□: □□</p>			
Инъекция	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	МПа	

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

NOTE

1. C mould

* 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

