

Sarlink® TPE ML-1650B BLK X (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink ML-1650B BLK X is a general purpose TPE designed for automotive interior applications. This is a medium hardness, low density grade suitable for injection molding. This high flow TPE exhibits improved moldability and surface appearance.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Защита от солнечного света Средняя степень жидкости Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение | | |
| Используется | Шайба Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Универсальный | | |
| Внешний вид | Черный | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 0.990 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg) | 13 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра | | | ISO 868 |
| Shore A, 1 second, injection molding | 52 | | ISO 868 |
| Shore A, 5 seconds, injection molding | 50 | | ISO 868 |
| Shore A, 15 seconds, injection molding | 49 | | ISO 868 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress ¹ | | | ISO 37 |
| Transverse flow: 100% strain | 1.18 | MPa | ISO 37 |
| Flow: 100% strain | 1.71 | MPa | ISO 37 |
| Tensile Stress ² | | | ISO 37 |
| Transverse flow: Fracture | 6.30 | MPa | ISO 37 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Flow: Fracture | 5.00 | MPa | ISO 37 |
| Удлинение при растяжении ³ | | | ISO 37 |
| Transverse flow: Fracture | 920 | % | ISO 37 |
| Flow: Fracture | 780 | % | ISO 37 |
| Tear Strength ⁴ | | | ISO 34-1 |
| Transverse flow | 19 | kN/m | ISO 34-1 |
| Flow | 22 | kN/m | ISO 34-1 |
| Комплект сжатия ⁵ | | | ISO 815 |
| 23°C, 22 hr | 20 | % | ISO 815 |
| 70°C, 22 hr | 37 | % | ISO 815 |
| 90°C, 70 hr | 63 | % | ISO 815 |
| 125°C, 70 hr | 92 | % | ISO 815 |
| Старение | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Изменение прочности на растяжение в воздухе ⁶ | | | ISO 188 |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr | 13 | % | ISO 188 |
| Flow: 110°C, 1008 hr | 11 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr | 3.5 | % | ISO 188 |
| Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr | 9.2 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr | 12 | % | ISO 188 |
| Flow: 125°C, 168 hr | 12 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr | 4.0 | % | ISO 188 |
| Flow: 100% strain 125°C, 168 hr | 12 | % | ISO 188 |
| Изменение растяжения при разрыве воздуха ⁷ | | | ISO 188 |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr | 6.0 | % | ISO 188 |
| Flow: 110°C, 1008 hr | 7.8 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr | 9.3 | % | ISO 188 |
| Flow: 125°C, 168 hr | 9.3 | % | ISO 188 |
| Изменение твердости по суше в воздухе | | | |
| Support a, 110°C, 1008 hr ⁸ | 3.0 | | ISO 188 |
| Support a, 110°C, 1008 hr ⁹ | 3.6 | | ISO 188 |
| Support a, 110°C, 1008 hr ¹⁰ | 2.7 | | ISO 188 |
| Support a, 125°C, 168 hr ¹¹ | 3.0 | | ISO 188 |
| Support a, 125°C, 168 hr ¹² | 2.6 | | ISO 188 |
| Анализ заполнения | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹) | 113 | Pa·s | ASTM D3835 |
| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |

| | | |
|-------------------------|-------|-----------|
| Ксеноновый атмосферомер | | SAE J1885 |
| Delta E - 1250 kJ | 0.750 | SAE J1885 |
| Delta E - 2500 kJ | 0.650 | SAE J1885 |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Задняя температура | 171 - 193 | °C |
| Средняя температура | 177 - 199 | °C |
| Передняя температура | 182 - 204 | °C |
| Температура сопла | 188 - 210 | °C |
| Температура обработки (расплава) | 188 - 210 | °C |
| Температура формы | 25.0 - 65.6 | °C |
| Давление впрыска | 1.38 - 6.89 | MPa |
| Скорость впрыска | Moderate-Fast | |
| Back Pressure | 0.172 - 0.345 | MPa |
| Screw Speed | 50 - 100 | 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. | Type 1, 510mm/min |
| 2. | Type 1, 510mm/min |
| 3. | Type 1, 510mm/min |
| 4. | B method, right angle specimen (without cut), 510mm/min |
| 5. | Type a |
| 6. | Type 1 |
| 7. | Type 1 |
| 8. | 5 sec |
| 9. | 15 sec |
| 10. | 1 sec |
| 11. | 15 sec |
| 12. | 5 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

