

Sarlink® TPE FM-2166

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink TPE FM-2166 is a general purpose thermoplastic elastomer, available in NAT, BLK, and colors, designed for various applications in the transportation industry including automotive floor mats. Sarlink TPE FM-2166 is a medium hardness, high density, UV stabilized grade that exhibits excellent wear resistance, low fogging and is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	<p>Низкий, чтобы не запотевать</p> <p>Высокая пропорция</p> <p>Высокая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Хорошая стойкость к истиранию</p> <p>Смазка</p> <p>Заполнение</p> <p>Средняя твердость</p>
Используется	<p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внутренние детали</p>
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	<p>Черный</p> <p>Серый</p> <p>Доступные цвета</p> <p>Натуральный цвет</p> <p>Коричневый, желтый</p>
Формы	Частицы
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------	----------------------	-------------------	-----------------

Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	68		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	66		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	64		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, CS-10 Wheel)	181	mg	SAE J948
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.74	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.07	MPa	ISO 37
Tensile Stress ²			ISO 37
Transverse flow: Fracture	5.70	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	5.00	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении ³			ISO 37
Transverse flow: Fracture	740	%	ISO 37
Flow: Fracture	640	%	ISO 37
Tear Strength ⁴			ISO 34-1
Transverse flow	24	kN/m	ISO 34-1
Flow	25	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁵			ISO 815
23°C, 22 hr	24	%	ISO 815
70°C, 22 hr	51	%	ISO 815
90°C, 70 hr	88	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе			ISO 188
Lateral flow: 80°C, 1000 hr ⁶	24	%	ISO 188
Traffic: 80°C, 1000 hr ⁷	19	%	ISO 188
Lateral flow: 100% strain 80°C, 1000 hr ⁸	1.5	%	ISO 188
Traffic: 100% strain 80°C, 1000 hr ⁹	2.5	%	ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr ¹⁰	6.3	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr ¹¹	5.6	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr ¹²	4.1	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr ¹³	6.0	%	ISO 188

Transverse flow: 125°C, 168 hr ¹⁴	10	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr ¹⁵	8.1	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	-1.8	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr ¹⁶	0.80	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха ¹⁷			ISO 188
Lateral flow: 80°C, 1000 hr	1.3	%	ISO 188
Traffic: 80°C, 1000 hr	3.9	%	ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	2.2	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	5.3	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	14	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	19	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Shao A, 80°C, 1000 hr ¹⁸	0.10		ISO 188
Shao A, 80°C, 1000 hr ¹⁹	0.60		ISO 188
Shao A, 80°C, 1000 hr ²⁰	0.80		ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr ²¹	3.2		ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr ²²	3.4		ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr ²³	3.6		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr ²⁴	0.20		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr ²⁵	0.60		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr ²⁶	0.70		ISO 188

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -60.0	°C	ASTM D746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Скорость горения	38	mm/min	ISO 3795

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	167	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Испарители			SAE J1756
Fogging, 3 hrs @ 100°C, 21°C Plate 16 hrs post	92	%	SAE J1756
Atomization, 3 hours, 100°C, 21°C plate = 93%	94	%	SAE J1756
Tear Strength			ISO 34-1
1000 hrs @ 80°C (Across Flow)	12	%	ISO 34-1
1000 hrs @ 80°C (Flow)	8.3	%	ISO 34-1

Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

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 - 66	°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 4 темп.	204 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 221	°C
Температура матрицы	216 - 227	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

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.	Type 1
9.	Type 1

10.	Type 1
11.	Type 1
12.	Type 1
13.	Type 1
14.	Type 1
15.	Type 1
16.	Type 1
17.	Type 1
18.	1 sec
19.	5 sec
20.	15 sec
21.	1 sec
22.	5 sec
23.	15 sec
24.	1 sec
25.	5 sec
26.	15 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

