

Sarlink® TPE ME-2675B (PRELIMINARY ACTIVE)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

The Sarlink ME-2600 Series is a super high flow high performance thermoplastic elastomer series, available in BLK, designed for automotive exterior molded applications, including window encapsulation. Sarlink ME-2675B is a medium hardness, low density, resilient, UV stabilized, super high flow injection molding grade delivering excellent aesthetics with good adhesion to glass with primer.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Отличный внешний вид</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Обрабатываемость, хорошая</p> <p>Хорошая адгезия</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Гибкий</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Автомобильная оконная упаковка</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Замена резины</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.938	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	77		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	74		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	73		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	2.55	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.79	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение			ISO 37
Transverse flow: Fracture	10.5	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	9.20	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37
Transverse flow: Fracture	790	%	ISO 37
Flow: Fracture	730	%	ISO 37
Tear Strength			ISO 34-1
Transverse flow	33	kN/m	ISO 34-1
Flow	33	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	23	%	ISO 815
70°C, 22 hr	45	%	ISO 815
90°C, 70 hr	69	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-2.0	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-7.0	%	ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	0.50	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-1.6	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr	1.9		ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr	2.2		ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	137	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Good adhesion to glass with primer

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.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	170 - 190	°C
Средняя температура	175 - 195	°C
Передняя температура	180 - 205	°C
Температура сопла	180 - 205	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 205	°C
Температура формы	15 - 40	°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

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 180°F (80°C).

* 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

