

## Sarlink® TPE EE-1195B BLK X (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink EE-1100 Series are general purpose extrusion grades exhibiting good elastic performance.

Главная Информация			
Характеристики	Высокая плотность		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw D, 1 sec	43		ISO 868
Shaw D, 5 seconds	39		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	6.80	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	5.50	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение			ISO 37
Transverse flow: Fracture	13.5	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	12.4	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37
Transverse flow: Fracture	660	%	ISO 37
Flow: Fracture	580	%	ISO 37
Tear Strength			ISO 34-1
Transverse flow	60	kN/m	ISO 34-1
Flow	52	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия (70°C, 22 hr)	62	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток (110°C, 1008 hr)	-26	%	ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток (110°C, 1008 hr)	-17	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе (support a, 110 с, 1008 hr)	3.8		ISO 188

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения
Видимая вязкость сдвига-@ 206 1/сек (200°C)	240	Pa·s

Ињекция	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	15.0 - 40.0	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	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 176°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

