

## Sarlink® TPE EE-1240N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-1240N 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 method is extrusion or injection molding. Sarlink®The main characteristics of TPE EE-1240N are: low hardness.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

| Главная Информация                                |   |                   |                 |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики                                    | <p>Высокая пропорция</p> <p>Высокая плотность</p> <p>Гладкость</p> <p>Низкий уровень жидкости</p> <p>Смазка</p> <p>Заполнение</p> <p>Твердость, низкая</p>  |                   |                 |
| Используется                                      | <p>Шайба</p> <p>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Автомобильные внутренние детали</p> <p>Автомобильные внешние части</p> <p>Внешнее украшение автомобиля</p> <p>Универсальный</p> |                   |                 |
| Внешний вид                                       | Непрозрачный  |                   |                 |
| Формы   | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки                                   | <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>   |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.17  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 0.20  | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость   | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                               |   |                   | ISO 868         |
| Shore A, 1 second, injection molding              | 45  |                   | ISO 868         |

|  |                             |                          |                        |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Shore A, 5 seconds, injection molding                    | 42                          |                          | ISO 868                |
| Shore A, 15 seconds, injection molding                   | 40                          |                          | ISO 868                |
| <b>Эластомеры</b>  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Tensile Stress <sup>1</sup>                              |                             |                          | ISO 37                 |
| Transverse flow: 100% strain                             | 0.690                       | MPa                      | ISO 37                 |
| Flow: 100% strain  | 1.15                        | MPa                      | ISO 37                 |
| Tensile Stress <sup>2</sup>                              |                             |                          | ISO 37                 |
| Transverse flow: Fracture                                | 5.40                        | MPa                      | ISO 37                 |
| Flow: Fracture   | 3.40                        | MPa                      | ISO 37                 |
| Удлинение при растяжении <sup>3</sup>                    |                             |                          | ISO 37                 |
| Transverse flow: Fracture                                | 890                         | %                        | ISO 37                 |
| Flow: Fracture   | 660                         | %                        | ISO 37                 |
| Tear Strength <sup>4</sup>                               |                             |                          | ISO 34-1               |
| Transverse flow  | 15                          | kN/m                     | ISO 34-1               |
| Flow   | 19                          | kN/m                     | ISO 34-1               |
| Комплект сжатия <sup>5</sup>                             |                             |                          | ISO 815                |
| 23°C, 22 hr  | 11                          | %                        | ISO 815                |
| 70°C, 22 hr  | 28                          | %                        | ISO 815                |
| 90°C, 70 hr  | 56                          | %                        | ISO 815                |
| 125°C, 70 hr   | 76                          | %                        | ISO 815                |
| <b>Старение</b>  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Изменение прочности на растяжение в воздухе <sup>6</sup> |                             |                          | ISO 188                |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr                          | 30                          | %                        | ISO 188                |
| Flow: 110°C, 1008 hr                                     | 47                          | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr              | 7.3                         | %                        | ISO 188                |
| Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr                         | -3.5                        | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr                           | 39                          | %                        | ISO 188                |
| Flow: 125°C, 168 hr                                      | 56                          | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr               | 12                          | %                        | ISO 188                |
| Flow: 100% strain 125°C, 168 hr                          | -3.5                        | %                        | ISO 188                |
| Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>    |                             |                          | ISO 188                |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr                          | -1.1                        | %                        | ISO 188                |
| Flow: 110°C, 1008 hr                                     | 20                          | %                        | ISO 188                |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr                           | 3.0                         | %                        | ISO 188                |
| Flow: 125°C, 168 hr                                      | 27                          | %                        | ISO 188                |
| Изменение твердости по суше в воздухе                    |                             |                          | ISO 188                |

|   |      |         |
|---|------|---------|
| Support a, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>  | 2.2  | ISO 188 |
| Support a, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>  | 3.3  | ISO 188 |
| Support a, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup> | 4.0  | ISO 188 |
| Support a, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>  | 0.20 | ISO 188 |
| Support a, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>  | 0.60 | ISO 188 |
| Support a, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>  | 0.90 | ISO 188 |

| Анализ заполнения                                | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> ) | 258                  | Pa·s              | ASTM D3835      |

| Иньекция                         | 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          | 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 150°F (65°C).

| 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

Screw Speed: 30 to 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.   | 1 sec   |

|     |        |
|-----|--------|
| 9.  | 5 sec  |
| 10. | 15 sec |
| 11. | 1 sec  |
| 12. | 5 sec  |
| 13. | 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



WeChat