

Sarlink® TPE ML-1140DN NAT (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink ML-1100 is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in NAT and BLK designed for automotive interior applications. Sarlink ML-1140DN NAT is a high hardness, high density, filled grade suitable for injection molding.

| Главная Информация | | | |
|--------------------|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Защита от солнечного света Высокая пропорция Высокая плотность Хорошая производительность формования Хорошая гибкость Хорошая прочность на разрыв Хорошая окраска Хорошая адгезия Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность Заполнение Высокая твердость Гибкий | | |
| Используется | Шайба Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Мягкое Сенсорное приложение Мягкая ручка Универсальный Замена резины Ручка | | |
| Соответствие RoHS | Соответствие RoHS | | |
| Внешний вид | Натуральный цвет | | |
| Формы | Частицы | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность | 1.18 | 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 D, 1 second, injection molding | 42 | | ISO 868 |
| Shore D, 5 seconds, injection molding | 38 | | ISO 868 |
| Shore D, 15 seconds, injection molding | 37 | | ISO 868 |
| Эластомеры | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress ¹ | | | ISO 37 |
| Transverse flow: 100% strain | 5.12 | MPa | ISO 37 |
| Flow: 100% strain | 6.81 | MPa | ISO 37 |
| Tensile Stress ² | | | ISO 37 |
| Transverse flow: Fracture | 8.20 | MPa | ISO 37 |
| Flow: Fracture | 9.40 | MPa | ISO 37 |
| Удлинение при растяжении ³ | | | ISO 37 |
| Transverse flow: Fracture | 550 | % | ISO 37 |
| Flow: Fracture | 500 | % | ISO 37 |
| Tear Strength ⁴ | | | ISO 34-1 |
| Transverse flow | 50 | kN/m | ISO 34-1 |
| Flow | 39 | kN/m | ISO 34-1 |
| Комплект сжатия ⁵ | | | ISO 815 |
| 23°C, 22 hr | 46 | % | ISO 815 |
| 70°C, 22 hr | 64 | % | ISO 815 |
| 90°C, 70 hr | 75 | % | ISO 815 |
| 125°C, 70 hr | 96 | % | ISO 815 |
| Старение | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Изменение прочности на растяжение в воздухе ⁶ | | | ISO 188 |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr | -5.4 | % | ISO 188 |
| Flow: 110°C, 1008 hr | -5.5 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr | 9.5 | % | ISO 188 |
| Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr | 13 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr | 8.6 | % | ISO 188 |
| Flow: 125°C, 168 hr | -6.1 | % | ISO 188 |
| Flow: 125°C, 168 hr | -3.7 | % | ISO 188 |
| Flow: 100% strain 125°C, 168 hr | 14 | % | ISO 188 |
| Изменение растяжения при разрыве воздуха ⁷ | | | ISO 188 |
| Transverse flow: 110°C, 1008 hr | -16 | % | ISO 188 |

| | | | |
|--|-----|---|---------|
| Flow: 110°C, 1008 hr | -33 | % | ISO 188 |
| Transverse flow: 125°C, 168 hr | -15 | % | ISO 188 |
| Flow: 125°C, 168 hr | -30 | % | ISO 188 |
| Изменение твердости по суше в воздухе | | | |
| Support d, 110°C, 1008 hr ⁸ | 4.1 | | ISO 188 |
| Support d, 110°C, 1008 hr ⁹ | 2.9 | | ISO 188 |
| Support d, 125°C, 168 hr ¹⁰ | 1.6 | | ISO 188 |
| Support d, 125°C, 168 hr ¹¹ | 1.5 | | ISO 188 |
| Support d, 125°C, 168 hr ¹² | 1.1 | | ISO 188 |

| Анализ заполнения | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹) | 170 | Pa·s | ASTM D3835 |

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 | 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 | 16 - 32 | °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. | 15 sec |
| 9. | 1 sec |
| 10. | 15 sec |
| 11. | 5 sec |
| 12. | 1 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