

Salflex 364A

Thermoplastic Vulcanizate

Salflex Polymers Ltd.

Описание материалов:

Salflex 364A is a thermoplastic vulcanized rubber (TPV) product. It can be processed by blow molding, extrusion or injection molding, and is available in North America. The application areas of Salflex 364A include the automotive industry and bags/linings.

Features include:

Good tear strength

Good flexibility

Impact resistance

fatigue resistance

Главная Информация			
Характеристики	<p>Высокая ударопрочность</p> <p>Хорошая гибкость</p> <p>Хорошая прочность на разрыв</p> <p>Озоновая защита</p> <p>Сопrotивление усталости</p>		
Используется	<p>Подкладка</p> <p>Применение в автомобильной области</p> <p>Оборудование для салона автомобиля</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Выдувное формование</p> <p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.950	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	1.5	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	63		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	2.40	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	5.80	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	400	%	ASTM D412
Tear Strength	33.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия (70°C, 22 hr)	45	%	ASTM D395
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Изменение прочности на растяжение в воздухе (150°C, 168 hr)	-12	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе (150°C, 168 hr)	28	%	ASTM D573
Изменение твердости дюрометра в воздухе (Shore A, 150°C, 168 hr)	-4.0		ASTM D573
Изменение прочности на растяжение (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	-34	%	ASTM D471
Изменение максимального удлинения (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	-19	%	ASTM D471
Изменение объема (125°C, 70 hr, ASTM Standard Oil (No.3))	88	%	ASTM D471

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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	60.0 - 75.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	175 - 205	°C
Зона цилиндра 2 температура.	175 - 210	°C
Зона цилиндра 3 темп.	175 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	175 - 220	°C
Температура расплава	180 - 210	°C
Температура матрицы	175 - 215	°C

Инструкции по экструзии

Blow Molding Mold Temperature: 5 to 60°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



WeChat