

## Sarlink® TPE EE-2272B BLK

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink®TPE EE-2272B BLK 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-2272B BLK are: sunlight resistance.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Характеристики	Защита от солнечного света Высокая пропорция Высокая плотность Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Средняя твердость Ультрафиолетовое поглощение		
Используется	Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	75		ISO 868

Shore A, 5 seconds, injection molding	72		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	70		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	2.11	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.90	MPa	ISO 37
Tensile Stress <sup>2</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	8.70	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	5.80	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	790	%	ISO 37
Flow: Fracture	620	%	ISO 37
Tear Strength <sup>4</sup>			ISO 34-1
Transverse flow	28	kN/m	ISO 34-1
Flow	31	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ISO 815
23°C, 22 hr	20	%	ISO 815
70°C, 22 hr	44	%	ISO 815
90°C, 70 hr	3.9	%	ISO 815
125°C, 70 hr	81	%	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	-4.0	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	-5.9	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	18	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	16	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-2.3	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	-8.6	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	11	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr	12	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-1.3	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	-5.2	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-2.8	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	-11	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188

Support a, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>	3.4	ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>	4.9	ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup>	5.0	ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>	2.4	ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>	3.6	ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>	3.9	ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	277	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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□□150°F (65°C)□□□□□□□2-4□□.

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

□□□□30 - 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