

Sarlink® TPE FM-2676 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink FM-2676 is a general purpose thermoplastic elastomer, available in NAT, BLK, and colors, designed for automotive interior applications, including floor mats. Sarlink FM-2676 is a medium hardness, high density, filled grade suitable for extrusion and thermoforming.

Главная Информация	
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Хорошая гибкость Хорошая прочность на разрыв Хорошая окраска Хорошая адгезия Низкий уровень жидкости Хорошая химическая стойкость Хорошая стойкость к истиранию Хорошая устойчивость к погоде Хорошая прочность Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость
Используется	Применение термоформования Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Замена резины
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Термоформовка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	g/cm ³	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	79		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	77		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	75		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	2.53	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	3.75	MPa	ISO 37
Tensile Stress ²			ISO 37
Transverse flow: Fracture	9.20	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	6.30	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении ³			ISO 37
Transverse flow: Fracture	970	%	ISO 37
Flow: Fracture	460	%	ISO 37
Tear Strength ⁴			ISO 34-1
Transverse flow	46	kN/m	ISO 34-1
Flow	44	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁵			ISO 815
23°C, 22 hr	22	%	ISO 815
70°C, 22 hr	37	%	ISO 815
90°C, 70 hr	61	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе ⁶			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-1.9	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	10	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	13	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	-2.6	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха ⁷			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-3.5	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	14	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			
Shao A, 110°C, 1008 hr ⁸	-0.40		ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr ⁹	-0.50		ISO 188
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	617	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	227 - 249	°C
Средняя температура	227 - 249	°C
Передняя температура	227 - 249	°C
Температура сопла	227 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	227 - 249	°C
Температура формы	16 - 32	°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.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 2 температура.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 3 темп.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 4 темп.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 5 темп.	216 - 238	°C
Температура матрицы	216 - 238	°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.	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

