

## Sarlink® TPE FM-2676B BLK XRD4 (DISCONTINUED)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

THIS GRADE IS DISCONTINUED - PLEASE CONTACT YOUR TEKNOR APEX REP FOR MORE INFO

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> <li>Защита от солнечного света</li> <li>Стабилизация света</li> <li>Низкий уровень жидкости</li> <li>Заполнение</li> <li>Промежуточная плотность</li> <li>Средняя твердость</li> <li>Ультрафиолетовое поглощение</li> </ul>		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> <li>Применение в автомобильной области</li> <li>Автомобильные внутренние детали</li> </ul>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Экструзия</li> <li>Термоформовка</li> <li>Литье под давлением</li> </ul>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.02	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (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	77		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	75		ISO 868
Shore A, 15 seconds, injection molding	74		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию			ASTM D1044
1000 Cycles, 1000g, H-18 wheel	6.00	mg	ASTM D1044
2000 Cycles, 1000g, H-18 runner	16.0	mg	ASTM D1044

1000 Cycles, 1000g, H-22 wheel	28.0	mg	ASTM D1044
2000 Cycles, 1000g, H-22 runner	62.0	mg	ASTM D1044
<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	2.38	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	5.28	MPa	ISO 37
Tensile Stress <sup>2</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	8.76	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	5.81	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ISO 37
Transverse flow: Fracture	730	%	ISO 37
Flow: Fracture	200	%	ISO 37
Tear Strength <sup>4</sup>			ISO 34-1
Transverse flow	33	kN/m	ISO 34-1
Flow	39	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия <sup>5</sup>			ISO 815
23°C, 22 hr	24	%	ISO 815
70°C, 22 hr	38	%	ISO 815
90°C, 70 hr	53	%	ISO 815
125°C, 70 hr	71	%	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	-5.7	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	6.2	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	10	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	13	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	1.3	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	7.2	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	12	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr	14	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха <sup>7</sup>			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-1.7	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	-24	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-1.4	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	-30	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188

Shao A, 110°C, 1008 hr <sup>8</sup>	3.7	ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr <sup>9</sup>	3.3	ISO 188
Shao A, 110°C, 1008 hr <sup>10</sup>	2.5	ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr <sup>11</sup>	3.8	ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr <sup>12</sup>	3.3	ISO 188
Shao A, 125°C, 168 hr <sup>13</sup>	1.7	ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	313	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 - 66	°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.	15 sec

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

