

## Sarlink® TPE EE-2250N NAT

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

The Sarlink EE-2200 series UV Resistant extrusion grades suitable for automotive exterior applications.

| Главная Информация                                |                                    |                   |                 |
|---|------------------------------------|-------------------|-----------------|
| Добавка   | УФ-стабилизатор                    |                   |                 |
| Характеристики                                    | Высокая плотность                  |                   |                 |
| Используется                                      | Применение в автомобильной области |                   |                 |
| Внешний вид                                       | Натуральный цвет                   |                   |                 |
| Формы   | Частицы                            |                   |                 |
| Метод обработки                                   | Экструзия                          |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение               | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                                      | 1.17                               | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 0.40                               | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость   | Номинальное значение               | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра                               |                                    |                   | ISO 868         |
| Shaw A  | 53                                 |                   | ISO 868         |
| Shaw A, 15 seconds                                | 50                                 |                   | ISO 868         |
| Механические                                      | Номинальное значение               | Единица измерения | Метод испытания |
| Флекторный модуль                                 | 10.0                               | MPa               | ASTM D790       |
| Эластомеры  | Номинальное значение               | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress                                    |                                    |                   | ISO 37          |
| Transverse flow: 100% strain                      | 1.17                               | MPa               | ISO 37          |
| Flow: 100% strain                                 | 1.76                               | MPa               | ISO 37          |
| Tensile Stress                                    |                                    |                   | ISO 37          |
| Transverse flow: Fracture                         | 6.86                               | MPa               | ISO 37          |
| Flow: Fracture                                    | 4.52                               | MPa               | ISO 37          |
| Удлинение при растяжении                          |                                    |                   | ISO 37          |
| Transverse flow: Fracture                         | 870                                | %                 | ISO 37          |
| Flow: Fracture                                    | 690                                | %                 | ISO 37          |
| Прочность на разрыв-Поперечный поток              | 25                                 | kN/m              | ISO 34-1        |
| Комплект сжатия                                   |                                    |                   | ISO 815         |
| 23°C, 22 hr                                       | 15                                 | %                 | ISO 815         |
| 70°C, 22 hr                                       | 30                                 | %                 | ISO 815         |

| 125°C, 70 hr                                     | 76                   | %                 | ISO 815         |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Анализ заполнения                                | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> ) | 210                  | Pa·s              | ASTM D3835      |
| Интъекция  | 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

\* 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

