Trexlink™ 4770

Fabricante	Mitsubishi Chemical Performance Polymers, Inc.	**Categoría**	TPE
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Trexlink ™ 4770 es un elastómero termoplástico altamente diseñado para su uso en aplicaciones que requieren material de color integral. Este material está estabilizado por UV y se puede pre-colorear en la mayoría de los colores de interiores automotrices u otros colores. Se puede procesar fácilmente mediante moldeo por inyección, moldeo por soplado o extrusión. Las aplicaciones incluyen componentes automotrices críticos a juego de color, como portavasos, alfombrillas, sellos, y molduras suaves de asiento. También funciona bien para moldeo de dos disparos o componentes sobre moldeados como empuñaduras y manijas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Estabilizador UV	-	-
Características	Buena Resistencia a UV Trabajabilidad, buena Buena coloración	- - -	- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Mango Sobreinyección Sellos Partes interiores de automóvil Equipamiento interior de automóvil Mango suave Asiento	- - - - - - -	- - - - - - -
Apariencia	Colores disponibles	-	-
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por soplado Extrusión Moldeo por inyección	- - -	- - -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	0.950 g/cm³	-	ISO 1183
Dureza Durometro	75	-	ISO 868

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	2.70 MPa 7.10 MPa	391.6 psi 1029.77 psi	ISO 37 ISO 37
Elongación a la tracción	650 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	30 kN/m	-	ISO 34-1
	35 %	-	ISO 815

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Deformación permanente por compresión			

Envejecimiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Cambio en la resistencia a la tracción en aire	-8.0 %	-	ISO 188
Cambio en la deformación a la tracción en rotura en aire	-10 %	-	ISO 188

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Desconocido		-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	82.2 °C 82.2 °C	179.96 °F 179.96 °F	- -
Tiempo de secado	3.0 hr 3.0 hr	- -	- -
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Relación L/D del tornillo	20.0:1.0	-	-
Temperatura Zona 1 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 2 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 3 del cilindro	°C	-	-
Temperatura Zona 4 del cilindro	°C	-	-
Temperatura de fusión	°C	-	-
Temperatura del dado	°C	-	-
Rodillo de toma	°C	-	-
Desconocido		-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.