Trexlink™ 6760

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

Descripción del Producto

Trexlink ™ 6760 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 o moldeo por soplado. 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 Moldeo por inyección	- -	- -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	0.910 g/cm³	-	ISO 1183
Dureza Durometro	65	-	ISO 868

Propiedades mecánicas

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	2.40 MPa 5.30 MPa	348.09 psi 768.7 psi	ISO 37 ISO 37
Elongación a la tracción	550 %	-	ISO 37
Resistencia al desgarro	21 kN/m	-	ISO 34-1
Deformación permanente por compresión	35 %	-	ISO 815

Envejecimiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Cambio en la resistencia a la tracción en aire	-20 %	-	ISO 188
Cambio en la deformación a la tracción en rotura en aire	-20 %	-	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	179.96 °F	-
Tiempo de secado	3.0 hr	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Velocidad del tornillo	rpm	-	-
Relación L/D del tornillo	20.0:1.0	-	-

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.