

## Sarlink® TPV 5755B

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

A highly engineered Thermoplastic Elastomer for use in demanding applications. Sarlink® 5755B4 is a UV stable low hardness grade possessing exceptional tensile strength, superior compression set, chemical resistance and high temperature performance. It can be easily processed by extrusion, injection molding or blow molding for various applications such as glass run channels, waistbelts, weatherstrips, seals and other profiles and articles.

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-101009560		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Низкая деформация сжатия Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Твердость, низкая		
Используется	Ремонт конвейерной ленты Уплотнение Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Профиль		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.968	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	0.970	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	55		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	58		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37

Transverse flow: 100% strain	1.90	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	3.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	5.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	4.60	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	550	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	280	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	21.0	kN/m	ASTM D624
-- <sup>1</sup>	21	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395, ISO 815
23°C, 22 hr	17	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	27	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	42	%	ASTM D395, ISO 815
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-6.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 135°C, 1000 hr	3.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	-12	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 150°C, 168 hr	-2.0	%	ASTM D573
100% strain 135°C, 1000 hr	3.0	%	ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	-2.0	%	ISO 188
Изменение максимального удлинения в воздухе-Поперечный поток			ASTM D573, ISO 188
135°C, 1000 hr	10	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-2.0	%	ASTM D573, ISO 188
Изменение твердости дюрометра в воздухе			ASTM D573, ISO 188
Support a, 135°C, 1000 hr	1.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	-2.0		ASTM D573, ISO 188
Изменение объема			
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	99	%	ASTM D471
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	99	%	ISO 1817
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>

Огнестойкость (1.50 mm, Black)	HB	UL 94
--------------------------------	----	-------

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость сдвига-Капиллярный @ 206/s			
200°C	315	Pa·s	ISO 11443
200°C	315	Pa·s	ASTM D3835

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	177 - 216	°C
Средняя температура	177 - 216	°C
Передняя температура	177 - 216	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 65.6	°C
Back Pressure	0.0689 - 1.03	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	188 - 210	°C
Температура расплава	193 - 216	°C
Температура матрицы	193 - 216	°C
Рулон для снятия	21.1 - 48.9	°C

Инструкции по экструзии
-------------------------

Screen Pack: 20 to 60 mesh Screw: 3:1 Compression Ratio

NOTE
------

- Method B, right-angle specimen (without cut)

\* 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

