

Sarlink® TPV 3135

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

A low hardness, multi-purpose thermoplastic elastomer featuring excellent compression set and high temperature performance. Sarlink® 3135 can be processed by injection molding or extrusion for applications such as grips, seals, gaskets, profiles and other articles.

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-101009565		
Характеристики	Высокая стабильность расплава		
	Теплостойкость, высокая		
	Универсальный		
	Твердость, низкая		
Используется	Шайба		
	Уплотнение		
	Профиль		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.930	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	38		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	43		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	2.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	4.00	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	2.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			
Transverse flow: Fracture	600	%	ASTM D412, ISO 37

Flow: Fracture	200	%	ISO 37, ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	15	kN/m	ASTM D624
-- ¹	15	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395, ISO 815
23°C, 22 hr	15	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	30	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	52	%	ASTM D395, ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ASTM D573, ISO 188
135°C, 1000 hr	0.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain 135°C, 1000 hr	4.0	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	4.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	11	%	ASTM D573, ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-2.0	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	1.0	%	ISO 188, ASTM D573
Изменение твердости по суше в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	-1.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	1.0		ISO 188, ASTM D573
Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	150	%	ASTM D471, ISO 1817
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, All Colors)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s			
200°C	270	Pa·s	ASTM D3835
200°C	270	Pa·s	ISO 11443
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 - 0.345	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 MeshScrew: General PurposeCompression Ratio: 3:1

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



WeChat