

Sarlink® TPV 24580

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPV 24580 is a thermoplastic vulcanized rubber (TPV) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding. Sarlink®The main characteristics of TPV 24580 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:
engineering/industrial accessories
building applications
Hose
application of coating

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-245356	E142591-101723975	
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Фитинги для труб Амортизирующая подкладка Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Расширительный шарнир Сборное стекло		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.928	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	80		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	8.27	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	350	%	ASTM D412
Комплект сжатия ¹			ASTM D395B
23°C, 22 hr	33	%	ASTM D395B

100°C, 22 hr	57	%	ASTM D395B
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
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	173 - 213	°C	
Средняя температура	179 - 219	°C	
Передняя температура	184 - 224	°C	
Температура сопла	190 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 230	°C	
Температура формы	35.0 - 60.0	°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	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	166 - 204	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 216	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 221	°C	
Температура матрицы	190 - 227	°C	
Инструкции по экструзии			
□□□□30 - 100 rpm			

NOTE

1. Type 2

* 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

