

## Sarlink® TPV 3150

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

A low hardness, multi-purpose thermoplastic elastomer featuring excellent compression set and high temperature performance. Sarlink® 3150 can be processed by injection molding or extrusion for applications such as grips, seals, gaskets, profiles and other articles.

Главная Информация	
UL YellowCard	E54709-101009569
Характеристики	Теплостойкость, средняя
	Твердость, низкая
Используется	Шайба
	Диафрагма
	Уплотнение
	Профиль
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.948	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	0.950	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	54		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	56		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	3.00	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	5.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	4.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37

Transverse flow: Fracture	600	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	240	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	24.5	kN/m	ASTM D624
-- <sup>1</sup>	24	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	20	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	32	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	52	%	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	7.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	7.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 150°C, 168 hr	5.0	%	ASTM D573
100% strain 135°C, 1000 hr	7.0	%	ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	5.0	%	ISO 188
Изменение максимального удлинения в воздухе-Поперечный поток			
			ASTM D573, ISO 188
135°C, 1000 hr	-7.0	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	8.0	%	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	130	%	ASTM D471
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	130	%	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, Natural and Black Colors)	HB		UL 94
<b>Дополнительная информация</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s			
200°C	270	Pa·s	ISO 11443

200°C	270	Pa·s	ASTM D3835
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	180 - 215	°C	
Средняя температура	180 - 215	°C	
Передняя температура	180 - 215	°C	
Температура сопла	187 - 220	°C	
Температура обработки (расплава)	185 - 220	°C	
Температура формы	10.0 - 55.0	°C	
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa	
Screw Speed	100 - 200	rpm	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 200	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 205	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	187 - 210	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	187 - 210	°C	
Температура расплава	195 - 215	°C	
Температура матрицы	195 - 215	°C	
Рулон для снятия	20.0 - 50.0	°C	

#### Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20 to 60 mesh Screw: general purpose Compression 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