

Sarlink® TPV X9156B

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

SARLINK X9165B is a high performance thermoplastic vulcanizate engineered for use in demanding building and construction applications. SARLINK X9165B is a black, medium hardness, low density grade possessing exceptional chemical resistance, compression set and low temperature performance. It can be easily processed by injection and 2k injection molding with typical applications including gaskets, seals, profiles, and tubing; complies with EN 681-2 for pipe seals.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Высокая эластичность</p> <p>Сопротивление усталости</p> <p>Теплостойкость, средняя</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Шайба</p> <p>Промышленное применение</p> <p>Уплотнение</p> <p>Замена резины</p> <p>Профиль</p>		
Рейтинг агентства	EN 681-2-2000		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Многokrатное литье под давлением</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.957	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			
Shaw A	65		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds, extruded	66		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток ¹ (Break)	4.50	MPa	ISO 37

Растяжимое удлинение-Поперечный поток ² (Break)	550	%	ISO 37
Комплект сжатия			ISO 815
-10°C, 72 hr	46	%	ISO 815
23°C, 72 hr	24	%	ISO 815
70°C, 22 hr	35	%	ISO 815
100°C, 24 hr	27	%	ISO 815

Релаксация стресса ³			
100 days : 23°C	26	%	
7 days : 23°C	21	%	

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Изменение прочности на растяжение в воздухе (70°C, 168 hr)	0.10	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха (70°C, 168 hr)	-0.70	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе (Shao A, 70°C, 168 hr)	-0.20		ISO 188
Изменение объема			ISO 1817
70°C, 168 hr, in water	7.0	%	ISO 1817
100°C, 72 hr ⁴	23	%	ISO 1817

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура ломкости	-58.9	°C	ASTM D746
----------------------	-------	----	-----------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	280	Pa·s	ISO 11443
--	-----	------	-----------

Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	175 - 185	°C
Средняя температура	180 - 205	°C
Передняя температура	195 - 210	°C
Температура сопла	200 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	200 - 230	°C
Температура формы	10 - 30	°C
Скорость впрыска	Fast	

Back Pressure	0.500 - 1.00	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm
Подушка	3.00 - 8.00	mm

NOTE

1. Type 2
2. Type 2
3. ISO 3348
4. IRM 1 oil

* 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

