

Sarlink® TPV X6775 (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

SARLINK® TPV X6775 is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive applications including interior trim. Sarlink TPV X6775 is a medium hardness, low density grade, available in Nat or can be color-matched with good color stability, exhibiting good UV resistance. This grade is designed for injection molding but could also be extruded.

Главная Информация	
Характеристики	Низкий удельный вес Низкая деформация сжатия Низкая плотность Стабилизация света Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая стабильность цвета Хорошая окраска Хорошая адгезия Хорошая химическая стойкость Средняя твердость
Используется	Уплотнение Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Замена резины Профиль
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Неуказанный цвет Непрозрачный Доступные цвета
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.920	g/cm ³	ISO 1183

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore A, 1 second, injection molding	80		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	78		ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	3.34	MPa	ISO 37
Tensile Stress (Break)	7.70	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении (Break)	640	%	ISO 37
Комплект сжатия (70°C, 22 hr)	48	%	ISO 815

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	227	Pa·s	ASTM D3835

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	82	°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 - 66	°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	°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 - 49	°C

Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20 to 60 meshScrew: 3:1 Compression Ratio

* 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

