

## Sarlink® TPV X10075B

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink 10000 Series are designed for low friction molding applications, requiring a low coefficient of friction against glass or painted steel.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая термостойкость Комплект низкого сжатия		
Используется	Автомобильные внешние части		
Внешний вид	Черный		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.920	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore A, 5 sec, Extruded	73		
Shore A, 5 sec, Injection Molded	75		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент трения	0.40 to 0.50		ASTM D1894
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Across Flow : 100% Strain	2.80	MPa	
Flow : 100% Strain	3.50	MPa	
Tensile Stress			ISO 37
Across Flow : Break	6.10	MPa	
Flow : Break	6.10	MPa	
Удлинение при растяжении			ISO 37
Across Flow : Break	490	%	
Flow : Break	410	%	
Прочность на разрыв-Поперечный поток	30	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	24	%	

70°C, 22 hr	34	%	
125°C, 70 hr	50	%	
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
135°C, 1000 hr	-15	%	
100% Strain 135°C, 1000 hr	5.0	%	
150°C, 168 hr	-25	%	
100% Strain 150°C, 168 hr	0.0	%	
Изменение растяжения при разрыве воздуха-Поперечный поток			ISO 188
135°C, 1000 hr	-20	%	
150°C, 168 hr	-25	%	
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Shore A, 135°C, 1000 hr	0.0		
Shore A, 150°C, 168 hr	-3.0		
Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	70	%	ISO 1817
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	190	Pa·s	ASTM D3835
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Задняя температура	180 to 205	°C	
Средняя температура	180 to 205	°C	
Передняя температура	180 to 205	°C	
Температура сопла	185 to 210	°C	
Температура обработки (расплава)	185 to 210	°C	
Температура формы	10.0 to 55.0	°C	
Back Pressure	0.100 to 1.00	MPa	
Screw Speed	100 to 200	rpm	

\* 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

