

Sarlink® TPV 4775B42

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink® 4000 series are engineered materials designed for demanding automotive applications. Sarlink® X4775-42 exhibits excellent compression set and weatherability. The material is developed for injection molded applications featuring high flow and UV stability. Applications include window encapsulation, spoiler extensions and other intricate and high flow demanding applications.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая яркость Хорошая устойчивость к погоде		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.908	g/cm ³	ASTM D792
--	0.910	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	74		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	76		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: 100% strain	3.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	3.40	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	6.30	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	5.80	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	470	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	410	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	31.5	kN/m	ASTM D624
-- ¹	31	kN/m	ISO 34-1

Комплект сжатия			ASTM D395, ISO 815
23°C, 22 hr	24	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	39	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	56	%	ASTM D395, ISO 815

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

Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-18	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 135°C, 1000 hr	3.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	-19	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 150°C, 168 hr	2.0	%	ASTM D573
100% strain 135°C, 1000 hr	3.0	%	ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	2.0	%	ISO 188

Изменение максимального удлинения в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-28	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-24	%	ASTM D573, ISO 188

Изменение твердости дюрометра в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	-2.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	1.0		ASTM D573, ISO 188

Изменение объема			
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	73	%	ASTM D471
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	73	%	ISO 1817

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость сдвига-Капиллярный @ 206/s			
200°C	200		ISO 11443
200°C	200	Pa·s	ASTM D3835

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

Задняя температура	180 - 205	°C
Средняя температура	180 - 205	°C
Передняя температура	180 - 205	°C
Температура сопла	185 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	185 - 210	°C
Температура формы	10.0 - 55.0	°C
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm

Инструкции по экструзии			
--------------------------------	--	--	--

Spiral Flow Ratio, DSM Method: 3			
----------------------------------	--	--	--

NOTE			
-------------	--	--	--

1. 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

