

Sarlink® TPV X4145B-W1 BLACK (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

SARLINK® X4145BW1 BLACK is a specially developed engineering material designed primarily for demanding consumer, industrial, and automotive applications. SARLINK® X4145BW1 BLACK is a low density, medium hardness thermoplastic vulcanizate that exhibits excellent compression set, flex fatigue, high and low temperature performance and very good chemical resistance including copper contact. This grade can be processed by injection molding, extrusion, and profile extrusion.

Главная Информация

Характеристики	Низкий удельный вес Низкая деформация сжатия Низкая плотность Обрабатываемость, хорошая Хорошая прочность расплава Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Заполнение Стабильность контакта меди Гибкий Средняя твердость
Используется	Уплотнительные кольца Штепсельная Вилка Втулка Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника Шайба Диафрагма Промышленное применение Детали бытовой техники Уплотнение Применение в автомобильной области Замена резины Применение потребительских товаров Профиль
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Черный

Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.960	g/cm ³	ISO 1183

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	45		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	48		ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (100% Strain)	1.40	MPa	ISO 37
Растяжимое напряжение-Поперечный поток (Break)	4.10	MPa	ISO 37
Растяжимое удлинение-Поперечный поток (Break)	500	%	ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток ¹	20	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 22 hr	14	%	ISO 815
70°C, 22 hr	27	%	ISO 815

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	323	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.

Инъекция	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

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

