

Sarlink® TPV 24550D (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink TPV 24550D is a high performance thermoplastic vulcanizate used in a variety of consumer and industrial applications. Sarlink TPV 24550D, available in NAT and BLK, is a high hardness, low density, UV stabilized grade designed for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Низкая плотность Гладкость Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Низкий уровень жидкости Универсальный Высокая твердость		
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Фитинги для труб Амортизирующая подкладка Универсальный Сборное стекло		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.930	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240

Shore D, 1 second, injection molding	52	ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding	50	ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения
Прочность на растяжение (Break)	17.2	МПа
Удлинение при растяжении (Break)	400	%

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
Задняя температура	204 - 243	°C
Средняя температура	204 - 243	°C
Передняя температура	204 - 243	°C
Температура сопла	204 - 243	°C
Температура обработки (расплава)	204 - 243	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	МПа
Скорость впрыска	Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.862	МПа
Screw Speed	50 - 120	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 232	°C
Зона цилиндра 2 температура.	193 - 232	°C
Зона цилиндра 3 темп.	193 - 232	°C
Зона цилиндра 4 темп.	193 - 232	°C
Зона цилиндра 5 темп.	193 - 232	°C
Температура матрицы	193 - 232	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 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.

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

