

Sarlink® TPV 2664

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPV 2664 is a thermoplastic vulcanized rubber (TPV) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding. Sarlink®The main characteristics of TPV 2664 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

building applications

Hose

application of coating

Главная Информация			
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Фитинги для труб Амортизирующая подкладка Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Расширительный шарнир Сборное стекло		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.938	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	68		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	2.90	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ¹ (fracture, -5°C)	4.90	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	300	%	ASTM D412
Tear Strength	19.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395

23°C, 22 hr	21	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	35	%	ASTM D395
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости ²	> -60.0	°C	ASTM D746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (19.1 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	173 - 213	°C	
Средняя температура	179 - 219	°C	
Передняя температура	184 - 224	°C	
Температура сопла	190 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 230	°C	
Температура формы	35.0 - 60.0	°C	
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa	
Screw Speed	50 - 120	rpm	
Подушка	3.81 - 25.4	mm	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Зона цилиндра 1 темп.	166 - 204	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 210	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 216	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 221	°C	
Температура матрицы	190 - 227	°C	
Инструкции по экструзии			
Screw Speed: 30 to 100 rpm			
NOTE			
1.	510 mm/min		
2.	No Break @ -76°F.		

* 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

