

Sarlink® TPV 24809

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink 24809 is a very low durometer thermoplastic vulcanizate designed for industrial applications requiring UV resistance. Sarlink 24809 is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Защита от солнечного света Без наполнителей Низкая плотность Стабилизация света Низкий уровень жидкости Мягкий Твердость, низкая Ультрафиолетовое поглощение		
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	0.890	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240

Shaw A	14		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	10		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	0.303	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	0.359	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	0.889	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	0.824	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	1.04	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	0.945	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	340	%	ASTM D412
Flow: Fracture	310	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	3.68	kN/m	ASTM D624
Flow	4.20	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	10	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	24	%	ASTM D395B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	149 - 182	°C	
Средняя температура	160 - 182	°C	
Передняя температура	166 - 188	°C	
Температура сопла	177 - 204	°C	
Температура обработки (расплава)	177 - 204	°C	
Температура формы	26.7 - 48.9	°C	
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.172 - 0.862	MPa	
Screw Speed	40 - 100	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.	143 - 166	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	149 - 171	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	154 - 177	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	154 - 182	°C	

Температура матрицы 154 - 177 °C

Инструкции по экструзии

□□□30 - 100 rpm

NOTE

- | | |
|----|------------------------|
| 1. | Mouth die C, 510mm/min |
| 2. | Mouth die C, 510mm/min |
| 3. | C mold, 510mm/min |
| 4. | C mold, 510mm/min |
| 5. | C mold, 510mm/min |
| 6. | Mouth die C, 510mm/min |
| 7. | C mold, 510mm/min |
| 8. | Type 1 |

* 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

