

Sarlink® TPV 3140

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

A low hardness, multi-purpose thermoplastic elastomer featuring excellent compression set and high temperature performance. Sarlink® 3140 can be processed by injection molding or extrusion for applications such as grips, seals, gaskets, profiles and other articles.

Главная Информация	
UL YellowCard	E54709-101009567
Характеристики	Теплостойкость, средняя
	Твердость, низкая
Используется	Шайба
	Диафрагма
	Уплотнение
	Профиль
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.928	g/cm ³	ASTM D792
--	0.930	g/cm ³	ISO 1183

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	41		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	46		ASTM D2240, ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	2.50	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	4.40	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	2.50	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37

Transverse flow: Fracture	600	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	210	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	15.9	kN/m	ASTM D624
-- ¹	16	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	18	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	31	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	52	%	ASTM D395, ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	12	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 135°C, 1000 hr	5.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	11	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 150°C, 168 hr	6.0	%	ASTM D573
100% strain 135°C, 1000 hr	5.0	%	ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	6.0	%	ISO 188
Изменение максимального удлинения в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	12	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-7.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	7.0	%	ISO 188
Изменение твердости дюрометра в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	-1.0		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	140	%	ASTM D471
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	140	%	ISO 1817
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Natural and Black Colors)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s			

200°C	270	Pa·s	ISO 11443
200°C	270	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	180 - 215	°C
Средняя температура	180 - 215	°C
Передняя температура	180 - 215	°C
Температура сопла	187 - 220	°C
Температура обработки (расплава)	185 - 220	°C
Температура формы	10.0 - 55.0	°C
Back Pressure	0.100 - 1.00	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	180 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	180 - 205	°C
Зона цилиндра 3 темп.	187 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	187 - 210	°C
Температура расплава	195 - 215	°C
Температура матрицы	195 - 215	°C
Рулон для снятия	20.0 - 50.0	°C

Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20 to 60 mesh Screw: general purpose Compression Ratio: 3:1

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



WeChat