

## Sarlink® TPV 24835

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink®TPV 24835 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.

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
	0.908		
Удельный вес	0.908	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238

  

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
	35		
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	35		ASTM D2240

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	0.827	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	2.93	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	400	%	ASTM D412
Tear Strength	10.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	13	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	24	%	ASTM D395A
100°C, 22 hr	44	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -60.0	°C	ASTM D746

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

□□□□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.

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

