

## Sarlink® TPV X17180B

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

The Sarlink 17100 Series are super high flow injection molding grades with excellent UV resistance for exterior applications.

| Главная Информация         |   |                   |                 |
|----------------------------|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики             | Хорошая химическая стойкость<br>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению<br>Высокая термостойкость<br>Комплект низкого сжатия |                   |                 |
| Используется               | Автомобильные внешние части   |                   |                 |
| Внешний вид                | Черный  |                   |                 |
| Формы                      | Гранулы   |                   |                 |
| Метод обработки            | Литье под давлением   |                   |                 |
| Физический                 | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес               | 0.913   | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Твердость                  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость по суше          |   |                   | ISO 868         |
| Shore A, 5 sec             | 82  |                   |                 |
| Shore A, 15 sec            | 80  |                   |                 |
| Эластомеры                 | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Tensile Stress             |   |                   | ISO 37          |
| Across Flow : 100% Strain  | 3.13  | MPa               |                 |
| Flow : 100% Strain         | 3.50  | MPa               |                 |
| Прочность на растяжение    |   |                   | ISO 37          |
| Across Flow : Break        | 5.40  | MPa               |                 |
| Flow : Break               | 5.50  | MPa               |                 |
| Удлинение при растяжении   |   |                   | ISO 37          |
| Across Flow : Break        | 460   | %                 |                 |
| Flow : Break               | 400   | %                 |                 |
| Tear Strength <sup>1</sup> |   |                   | ISO 34-1        |
| Across Flow                | 28  | kN/m              |                 |
| Flow                       | 27  | kN/m              |                 |
| Комплект сжатия            |   |                   | ISO 815         |
| 23°C, 22 hr                | 31  | %                 |                 |
| 70°C, 22 hr                | 43  | %                 |                 |

| Старение   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| 125°C, 70 hr   | 64                   | %                 |                 |
| Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток (150°C, 168 hr) | -14                  | %                 | ISO 37          |
| Изменение модуля растяжения в воздухе-Поперечный поток (150°C, 168 hr)       | 4.3                  | %                 | ISO 37          |
| Изменение максимального удлинения в воздухе-Поперечный поток (150°C, 168 hr) | -27                  | %                 | ISO 37          |
| Изменение твердости по суше в воздухе  |                      |                   | ISO 868         |
| Shore A, 150°C, 168 hr <sup>2</sup>  | 2.4                  |                   |                 |
| Shore A, 150°C, 168 hr <sup>3</sup>  | 1.8                  |                   |                 |

| Дополнительная информация                             | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Apparent Shear Viscosity - Capillary, 206 1/s (200°C) | 188                  | Pa·s              | ASTM D3835      |

| Иньекция                         | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|
| Задняя температура               | 180 to 205           | °C                |
| Средняя температура              | 180 to 205           | °C                |
| Передняя температура             | 180 to 205           | °C                |
| Температура сопла                | 185 to 210           | °C                |
| Температура обработки (расплава) | 185 to 210           | °C                |
| Температура формы                | 10.0 to 55.0         | °C                |
| Back Pressure                    | 0.100 to 1.00        | MPa               |
| Screw Speed                      | 100 to 200           | rpm               |

#### NOTE

1. Method Ba, Angle (Unnicked)
2. 15 sec delay
3. 5 sec delay

\* 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

