

Sarlink® TPV 4180

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

SARLINK® 4000 series are engineered materials designed primarily for demanding automotive applications. SARLINK® 4180N is a higher hardness grade featuring excellent flex fatigue resistance, compression set, heat aging and resilience to be used in injection molded parts, extruded profiles, hose and tubing. It can be blow molded into boots, ducts and other articles.

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-101009578		
Характеристики	Хорошая теплостойкая производительность старения Сопrotивление усталости Высокая твердость Гибкий		
Используется	Труба Фитинги для труб Применение в автомобильной области Профиль		
Внешний вид	Непрозрачный Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдунное формование Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.958	g/cm ³	ASTM D792
--	0.960	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	79		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	83		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			

Transverse flow: 100% strain	4.50	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	6.80	MPa	ISO 37, ASTM D412
Tensile Stress			
Transverse flow: Fracture	10.2	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	9.00	MPa	ISO 37, ASTM D412
Удлинение при растяжении			
Transverse flow: Fracture	620	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	330	%	ISO 37, ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	48	kN/m	ASTM D624
-- 1	48	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	26	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	40	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	58	%	ASTM D395, ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-9.0	%	ISO 188, ASTM D573
100% strain 135°C, 1000 hr	10	%	ISO 188, ASTM D573
150°C, 168 hr	-10	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	5.0	%	ASTM D573, ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-15	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-15	%	ASTM D573, ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	3.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	2.0		ASTM D573, ISO 188
Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)			
	64	%	ASTM D471, ISO 1817
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	100	°C	UL 746
RTI Imp	65.0	°C	UL 746
RTI Str	100	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.00 mm, All Colors)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Видимая вязкость сдвига-Капиллярный
@ 206/s

200°C	340	Pa·s	ASTM D3835
200°C	340	Pa·s	ISO 11443

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

