

Sarlink® TPV X6165N

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink® X6165N is an engineered material designed primarily for demanding consumer, building & construction, and automotive interior applications. Available only in natural. Sarlink® X6165N exhibits excellent compression set and flex fatigue, high and low temperature performance. The material can be processed by injection molding, blow molding and extrusion for applications such as building profiles, interior car applications, colored compounds and tube, boots and bellows.

Главная Информация			
Характеристики	Низкая деформация сжатия Хорошая гибкость Теплостойкость, высокая		
Используется	Универсальная грязеотталкивающая крышка с постоянной угловой скоростью Фитинги для труб Область архитектурного применения Оборудование для салона автомобиля Применение потребительских товаров Профиль		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование Экструзия Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.943	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	62		ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	62		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	2.00	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.80	MPa	ISO 37
Tensile Stress			ISO 37

Acos flow: Yield	5.60	MPa	ISO 37
Flow: Yield	4.50	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37
Transverse flow: Fracture	690	%	ISO 37
Flow: Fracture	400	%	ISO 37
Комплект сжатия			ISO 815
23°C, 72 hr	31	%	ISO 815
70°C, 22 hr	37	%	ISO 815
100°C, 22 hr	41	%	ISO 815

Ињекция	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: 3:1 Compression Ratio

* 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

