

## Sarlink® TPV X23080N

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

A highly engineered Thermoplastic Elastomer for use in demanding applications. Sarlink® X23080N is a low hardness grade possessing exceptional tensile strength, superior compression set, chemical resistance and high temperature performance. It can be easily processed by injection molding, blow molding or extrusion for various applications such as boots and bellows, seals, gaskets as well as other profiles and articles.

Главная Информация	
Характеристики	Низкая деформация сжатия Высокая прочность на растяжение Обрабатываемость, хорошая Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Твердость, низкая
Используется	Универсальная грязеотталкивающая крышка с постоянной угловой скоростью Шайба Уплотнение Профиль
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.902	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	80		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	84		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: 100% strain	4.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	7.10	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	10.0	MPa	ASTM D412, ISO 37

Flow: Fracture	7.70	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	780	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	290	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	47.7	kN/m	ASTM D624
-- <sup>1</sup>	48	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395, ISO 815
23°C, 22 hr	33	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	51	%	ASTM D395, ISO 815

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s			
200°C	504	Pa·s	ISO 11443
200°C	504	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	177 - 216	°C
Средняя температура	177 - 216	°C
Передняя температура	177 - 216	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 65.6	°C
Back Pressure	0.0689 - 1.03	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	188 - 210	°C
Температура расплава	193 - 216	°C
Температура матрицы	193 - 216	°C
Рулон для снятия	21.1 - 48.9	°C

#### Инструкции по экструзии

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

## 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

