

Sarlink® TPV 2440D

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPV 2440D 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

medical/health care

Hose

Water pipes/pipes/drinking water

application of coating

Главная Информация			
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Фитинги для труб Амортизирующая подкладка Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода Уплотнение медицинского насоса Сборное стекло		
Рейтинг агентства	Утверждено NSF 61		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.968	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	1.3	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	40		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	234	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	19.3	MPa	ASTM D412

300% strain	20.3	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Yield)	20.7	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	410	%	ASTM D412
Tear Strength	73.6	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	46	%	ASTM D395B
100°C, 22 hr	66	%	ASTM D395

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

