

Sarlink® TPV 3440N

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

A NSF certified, low hardness and multi-purpose thermoplastic elastomer (black and natural color) featuring excellent fluid resistance and high temperature performance. It can be processed by injection molding, blow molding or extrusion for applications in contact with potable water, such as pipes, fittings and appurtenances.

Главная Информация			
Характеристики	Теплостойкость, высокая Универсальный Твердость, низкая		
Используется	Трубопроводная система Аксессуары Универсальный		
Рейтинг агентства	Утверждено NSF 61		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное формование Экструзионная формовка труб Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.928	g/cm ³	ASTM D792
--	0.930	g/cm ³	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240, ISO 868
Shaw A, 5 seconds, extruded	40		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	44		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: 100% strain	1.00	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	1.30	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			

Transverse flow: Yield	3.80	MPa	ASTM D412
Flow: Yield	2.60	MPa	ASTM D412
Transverse flow: Fracture	3.80	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	2.60	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	550	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	330	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
-- ¹	15.9	kN/m	ASTM D624
--	16	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	32	%	ASTM D395B, ISO 815
70°C, 22 hr	34	%	ASTM D395B, ISO 815
100°C, 22 hr	42	%	ASTM D395B
125°C, 70 hr	42	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	12	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 135°C, 1000 hr	5.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	11	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain, 150°C, 168 hr	6.0	%	ASTM D573
100% strain 135°C, 1000 hr	5.0	%	ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	6.0	%	ISO 188
Изменение максимального удлинения в воздухе			
Transverse flow: 135°C, 1000 hr	12	%	ASTM D573
Transverse flow: 150°C, 168 hr	-7.0	%	ASTM D573
135°C, 1000 hr	12	%	ISO 188
150°C, 168 hr	-7.0	%	ISO 188
Изменение твердости дюрометра в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	-1.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	1.0		ASTM D573, ISO 188
Изменение объема			
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	140	%	ASTM D471
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	140	%	ISO 1817

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s			

200°C	270	Pa·s	ISO 11443
200°C	270	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. C mould

* 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

