

Sarlink® TPV 4175

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

SARLINK® 4000 series are engineered materials designed primarily for demanding automotive applications. Available in both black and natural, SARLINK® 4175N 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 seals, gaskets, chemical resistant hose and tube, boots and bellows.

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-101009577		
Характеристики	Сопrotивление усталости Теплостойкость, средняя		
Используется	Шайба Труба Фитинги для труб Уплотнение Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Непрозрачный Черный Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдувное 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	72		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	75		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37

Transverse flow: 100% strain	3.30	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	5.30	MPa	ASTM D412, ISO 37
Tensile Stress			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	8.50	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	7.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Удлинение при растяжении			ASTM D412, ISO 37
Transverse flow: Fracture	590	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	300	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	39	kN/m	ASTM D624
-- 1	39	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			ASTM D395, ISO 815
23°C, 22 hr	22	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	31	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	45	%	ASTM D395, ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-2.0	%	ISO 188, ASTM D573
150°C, 168 hr	-9.0	%	ISO 188, ASTM D573
100% strain 150°C, 168 hr	3.0	%	ISO 188, ASTM D573
100% strain 150°C, 1000 hr	5.0	%	ASTM D573, ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			ASTM D573, ISO 188
135°C, 1000 hr	-5.0	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-16	%	ASTM D573, ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ASTM D573, ISO 188
Support a, 135°C, 1000 hr	2.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	3.0		ASTM D573, ISO 188
Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)	78	%	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

