

Sarlink® TPV 24824

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPV 24824 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. Sarlink®The main characteristics of TPV 24824 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:
engineering/industrial accessories
building applications
Hose
application of coating

Главная Информация			
UL YellowCard	E142591-101587581		
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Фитинги для труб Амортизирующая подкладка Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Расширительный шарнир Сборное стекло		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.918	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A, 1 sec	30		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	26		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	0.621	MPa	ASTM D412

Flow: 100% strain	0.634	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	1.85	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain	1.85	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	2.86	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	2.48	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	420	%	ASTM D412
Flow: Fracture	380	%	ASTM D412
Tear Strength			ASTM D624
Transverse flow	0.925	kN/m	ASTM D624
Flow	0.862	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ¹			ASTM D395B
23°C, 22 hr	11	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	23	%	ASTM D395B

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 to 1.76mm, All Colors)	HB	UL 94

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

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE

1. Type 1

* 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



WeChat