

Sarlink® TPV 24946DN-1

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink 24946DN-1 XRD is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive applications. Sarlink 24946DN-1 XRD is a high hardness lubricated grade exhibiting sunlight resistance and UV absorbing characteristics. This grade can be processed by injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Низкий удельный вес Защита от солнечного света Низкая плотность Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Смазка Заполнение Высокая твердость Ультрафиолетовое поглощение
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Штепсельная Вилка Шайба Шайба Фитинги для труб Амортизирующая подкладка Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Расширительный шарнир Сборное стекло
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный
Формы	Частицы
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.917	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.7	g/10 min	ASTM D1238

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shore D, 1 second, injection molding	47		ISO 868
Shore D, 5 seconds, injection molding	45		ISO 868
Shore D, 15 seconds, injection molding	44		ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	8.70	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	12.5	MPa	ISO 37
Tensile Stress ²			ISO 37
Transverse flow: Fracture	10.7	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	13.7	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении ³			ISO 37
Transverse flow: Fracture	590	%	ISO 37
Flow: Fracture	480	%	ISO 37
Tear Strength ⁴			ISO 34-1
Transverse flow	130	kN/m	ISO 34-1
Flow	63	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия ⁵			ISO 815
23°C, 22 hr	39	%	ISO 815
70°C, 22 hr	64	%	ISO 815
90°C, 70 hr	78	%	ISO 815
125°C, 70 hr	98	%	ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе ⁶			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-4.7	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	12	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	13	%	ISO 188
Flow: 100% strain 110°C, 1008 hr	23	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	1.3	%	ISO 188
Flow: 125°C, 168 hr	29	%	ISO 188
Transverse flow: 100% strain 125°C, 168 hr	17	%	ISO 188
Flow: 100% strain 125°C, 168 hr	41	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха ⁷			ISO 188
Transverse flow: 110°C, 1008 hr	-45	%	ISO 188
Flow: 110°C, 1008 hr	-49	%	ISO 188
Transverse flow: 125°C, 168 hr	-49	%	ISO 188

Flow: 125°C, 168 hr	-52	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			
Support d, 110°C, 1008 hr ⁸	3.2		ISO 188
Support d, 110°C, 1008 hr ⁹	2.9		ISO 188
Support d, 125°C, 168 hr ¹⁰	5.2		ISO 188
Support d, 125°C, 168 hr ¹¹	5.0		ISO 188
Support d, 125°C, 168 hr ¹²	4.5		ISO 188

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	342	Pa·s	ASTM D3835

Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

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 - 60	°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, 510mm/min
2.	Type 1, 510mm/min

3.	Type 1, 510mm/min
4.	B method, right angle specimen (without cut), 510mm/min
5.	Type a
6.	Type 1
7.	Type 1
8.	15 sec
9.	1 sec
10.	15 sec
11.	5 sec
12.	1 sec

* 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

