

Sarlink® TPV 2564

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Sarlink®TPV 2564 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

building applications

Hose

application of coating

Главная Информация			
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 ¹	0.938	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	69		ASTM D2240
Shaw A, 5 seconds	64		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ² (Break)	5.04	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ³ (Break)	290	%	ASTM D412
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	23	%	ASTM D395

70°C, 22 hr	36	%	ASTM D395
-------------	----	---	-----------

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения
---------------------------	----------------------	-------------------

Ксеноновый атмосферомер ⁴		
2000 hrs Xenon per SAE J-1960, Elongation Retention	78	%
2000 hrs Xenon per SAE J-1960, Tensile Retention	84	%

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

NOTE

1.	ISO 1183
2.	ISO 37
3.	ISO 37
4.	Results are for 2564 BLK 111

* 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

