

Sarlink® TPV 4155N

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

Описание материалов:

A highly engineered Thermoplastic Elastomer for use in demanding applications. Sarlink® 4155N is a low hardness grade possessing exceptional tensile strength, superior compression set, chemical resistance and high temperature performance. It can be easily processed by injection molding, blow molding or extrusion for various applications such as boots and bellows, seals, gaskets as well as other profiles and articles.

Главная Информация			
Характеристики	Сопротивление усталости Теплостойкость, средняя		
Используется	Шайба Труба Фитинги для труб Уплотнение Применение в автомобильной области		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Непрозрачный Черный Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Выдвунное 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	53		ASTM D2240, ISO 868
Shore A, 5 seconds, injection molding	56		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			

Transverse flow: 100% strain	2.00	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: 100% strain	3.10	MPa	ISO 37, ASTM D412
Tensile Stress			
Transverse flow: Fracture	5.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	4.30	MPa	ISO 37, ASTM D412
Удлинение при растяжении			
Transverse flow: Fracture	550	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	240	%	ISO 37, ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	22	kN/m	ASTM D624
-- 1	22	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	14	%	ASTM D395, ISO 815
70°C, 22 hr	26	%	ASTM D395, ISO 815
125°C, 70 hr	37	%	ASTM D395, ISO 815
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-5.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain 135°C, 1000 hr	2.0	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-9.0	%	ASTM D573, ISO 188
100% strain 150°C, 168 hr	-2.0	%	ASTM D573, ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	1.0	%	ASTM D573, ISO 188
150°C, 168 hr	-6.0	%	ISO 188, ASTM D573
Изменение твердости по суше в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	2.0		ASTM D573, ISO 188
Support a, 150°C, 168 hr	2.0		ASTM D573, ISO 188
Изменение объема (125°C, 70 hr, in IRM 903 Oil)			
	85	%	ASTM D471, ISO 1817
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный, @ 206/s			
200°C	320	Pa·s	ASTM D3835
200°C	320	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

- 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

