

## Sarlink® TPV 5765B

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

A highly engineered Thermoplastic Elastomer for use in demanding applications. Sarlink® X-5765B4 is a UV stable low hardness grade possessing exceptional tensile strength, superior compression set, chemical resistance and high temperature performance. It can be easily processed by extrusion, injection molding or blow molding for various applications such as glass run channels, waistbelts, weatherstrips, seals and other profiles.

Главная Информация				
UL YellowCard	E54709-101009561			
Характеристики	Высокая прочность на растяжение			
	Высокая стабильность расплава			
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению			
	Хорошая химическая стойкость			
	Теплостойкость, высокая			
Используется	Твердость, низкая			
	Уплотнение			
	Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента			
Внешний вид	Профиль			
	Непрозрачный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Выдувное формование			
	Экструзия			
	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Удельный вес	--	0.968	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
	--	0.970	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Твердость дюрометра				ASTM D2240, ISO 868
	Shaw A, 5 seconds, extruded	65		ASTM D2240, ISO 868
	Shore A, 5 seconds, injection molding	68		ASTM D2240, ISO 868
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Tensile Stress				ASTM D412, ISO 37
	Transverse flow: 100% strain	2.70	MPa	ASTM D412, ISO 37

Flow: 100% strain	4.20	MPa	ASTM D412, ISO 37
Прочность на растяжение			
Transverse flow: Fracture	7.10	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.30	MPa	ASTM D412, ISO 37
Fracture	7.10	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			
Transverse flow: Fracture	570	%	ASTM D412, ISO 37
Flow: Fracture	320	%	ASTM D412, ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток			
--	29.8	kN/m	ASTM D624
-- 1	29	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия			
23°C, 22 hr	21	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	30	%	ASTM D395
125°C, 70 hr	44	%	ASTM D395
-5°C, 22 hr	21	%	ISO 815
21°C, 22 hr	30	%	ISO 815
52°C, 70 hr	44	%	ISO 815
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	5.0	%	ASTM D573
100% strain, 135°C, 1000 hr	-13	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	-4.0	%	ASTM D573
100% strain, 150°C, 168 hr	-7.0	%	ASTM D573
100% strain 57°C, 1000 hr	5.0	%	ISO 188
66°C, 168 hr	-13	%	ISO 188
100% strain 66°C, 168 hr	-4.0	%	ISO 188
135°C, 1000 hr	-7.0	%	ISO 188
Изменение максимального удлинения в воздухе-Поперечный поток			
135°C, 1000 hr	-2.0	%	ASTM D573
150°C, 168 hr	-5.0	%	ASTM D573, ISO 188
57°C, 1000 hr	-2.0	%	ISO 188
Изменение твердости дюрометра в воздухе			
Support a, 135°C, 1000 hr	2.0		ASTM D573
Support a, 150°C, 168 hr	1.0		ASTM D573, ISO 188
Support A, 57°C, 1000 hr	2.0		ISO 188
Изменение объема			

125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	91	%	ASTM D471
125°C, 70 hr, in IRM 903 oil	91	%	ISO 1817

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 (1.50 mm, Black)	HB	UL 94

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Видимая вязкость сдвига-Капиллярный @ 206/s			
200°C	340	Pa·s	ISO 11443
200°C	340	Pa·s	ASTM D3835

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	177 - 216	°C
Средняя температура	177 - 216	°C
Передняя температура	177 - 216	°C
Температура сопла	188 - 221	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 221	°C
Температура формы	10.0 - 65.6	°C
Back Pressure	0.0689 - 1.03	MPa
Screw Speed	100 - 200	rpm
Отношение винта L/D	20.0:1.0	

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	182 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 210	°C
Зона цилиндра 4 темп.	188 - 210	°C
Температура расплава	193 - 216	°C
Температура матрицы	193 - 216	°C
Рулон для снятия	21.1 - 48.9	°C

#### Инструкции по экструзии

Screen Pack: 20 to 60 MeshScrew: General PurposeCompression 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

