

## Sarlink® TPV 2455-1

Thermoplastic Vulcanizate

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Sarlink TPV 2455-1 is a high performance thermoplastic vulcanizate used in a variety of consumer and industrial applications, including seals and gaskets, where copper stabilization is required. Sarlink TPV 2455-1 is a medium hardness, low density grade with good resiliency and compression set designed for injection molding.

Главная Информация	
Характеристики	Низкий удельный вес Низкая плотность Обрабатываемость, хорошая Хорошая адгезия Хорошая химическая стойкость Стабильность контакта меди Гибкий Средняя твердость
Используется	Штепсельная Вилка Шайба Шайба Промышленное применение Труба Уплотнение Замена резины Сборное стекло
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.938	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	55		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (100% Strain)	2.07	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Yield)	3.72	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	300	%	ASTM D412
Tear Strength	19.3	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395B
23°C, 22 hr	22	%	ASTM D395B
100°C, 22 hr	42	%	ASTM D395B
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746

#### 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
Температура сушки	80	°C
Время сушки	3.0	hr
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

#### Инструкции по впрыску

Product should be dried prior to processing as shown

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	166 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 210	°C

Зона цилиндра 3 темп.	177 - 216	°C
Зона цилиндра 4 темп.	177 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 221	°C
Температура матрицы	190 - 227	°C

#### Инструкции по экструзии

Product should be dried prior to processing. Screw Speed: 30 to 100 rpm

\* 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

