

UV/FG 系列

THERMOLAST® K

UV/FG 系列是用于要求高抗紫外线性应用的材料解决方案。特别适用于汽车外饰和内饰部件。

典型应用

- 导水器
- 把手、开关和橡胶垫的柔软触感
- 窗密封件
- 车顶架
- 通风隔栅垫片

材料优势

- 卓越的机械性能
- 完美的表面光洁度
- 室外使用按照 PV3930 标准测试
- 对聚丙烯完美包胶
- 易于流动
- 满足汽车内饰规范

加工方法: Injection Molding

	颜色 / RAL DESIGN	硬度 DIN ISO 7619 ShoreA	硬度 DIN ISO 7619	密度 DIN EN ISO 1183-1 g/cm ³	拉伸强度 ¹ DIN 53504/ISO 37 MPa	断裂伸长率 ¹ DIN 53504/ISO 37 %	撕裂强度 ISO 34-1 Methode B (b)(Graves) N/mm	CS 72 h/23 °C DIN ISO 815-1 Method A %	CS 24 h/70 °C DIN ISO 815-1 Method A %	CS 24 h/100 °C DIN ISO 815-1 Method A %	螺旋流动试验 [760 bar, 200 °C] DSOP Lab 2032 cm
TC3LEZ	黑色	33		0.980	6.0	800	8.0	19	34	68	107.0
TC4LEZ	黑色	42		0.980	6.0	800	10.0	16	34	59	94.0
TC5LEZ	黑色	55		0.980	7.0	800	15.0	23	44	73	87.0
TC6LEZ	黑色	63		0.980	9.0	750	17.0	23	39	69	76.0
TC7LEZ	黑色	70		0.980	10.0	700	21.0	28	45	69	67.0
TC8LEZ	黑色	80		0.980	11.0	750	28.0	34	55	78	58.0
TC9LEZ	黑色	89		0.980	14.0	650	39.0	38	57	77	51.0
TC0LEZ	黑色		35	0.980	20.0	600	58.0	42	63	86	49.0

¹ 与 ISO 37 标准测试件 S2 的偏离是通过 200 mm/min 的横向速度测试而得。

按照 PV3930 标准在人工风化条件下对 2 毫米样片进行周期为两年的试验，其颜色变化少于 4 级灰度 温湿条件下的 VW3930 耐候试验: 试验时间：1600

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。特定的工艺或终端应用，客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

月 04 日

ENGINEERED TPE AND MORE

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168

© 2016 凯柏胶宝公司
如有变更或错误，恕不
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获

UV/FG 系列

THERMOLAST® K

小时 / 相对湿度：60% - 80% / 样品室温度：35 °C – 45 °C / 辐射剂量：350 MJ/m²

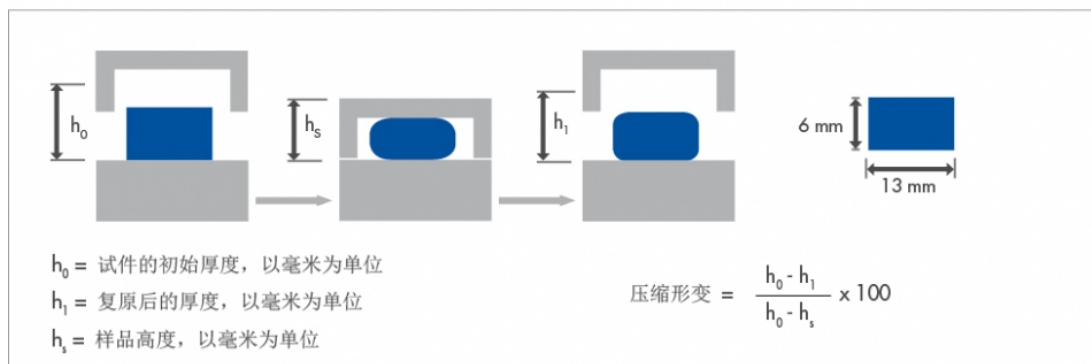
本数据表中公布的所有数值均为四舍五入后的平均值。规格界限均基于平均值的三倍标准偏差。

压缩形变

压缩形变 (依据 DIN ISO 815 标准)

测试压缩形变时，需使用以下试样：

样品为圆盘形，厚度为 6 mm，直径为 13 mm。



将样品压缩 25%。将压缩后的样品加热至测试温度。

ISO 815 标准中描述了两种方法。

方法 A：样品可在烘箱中老化后立即复原，然后冷却至室温。30 分钟后测量样品厚度，并计算压缩形变。

方法 B：将样品在烘箱中老化后，冷却至室温，然后使其复原。

方法 B 所得测试结果通常高于方法 A 的结果。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。确定的工艺或终端应用，客户仍需自行测试以确定产品是否适用。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

月 04 日

ENGINEERED TPE AND MORE

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168

© 2016 凯柏胶宝公司
如有变更或错误，恕不另行通知
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获取更多信息

UV/FG 系列

THERMOLAST® K

螺旋流动试验



试验条件：

760 bar (比压) / 200 °C
螺旋流尺寸 2 毫米 x 5 毫米

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。

本文档提供的信息与我们在其发布之日对此主题的认识相一致，如有新的知识和数据，可能会进行修订。报告的所有数值均为基于样本测试结果的典型数值，并非对性能提供任何保证。如有变更或错误，恕不另行通知。凯柏胶宝对于与本文档中信息相关的使用不提供任何担保或承担任何责任。

月 04 日

ENGINEERED TPE AND MORE

塑料数据专家 www.ponci.com.cn/wxb/ +13538586433 +18816996168

© 2016 凯柏胶宝公司
如有变更或错误，恕不另行通知
请访问 www.kraiburg-tpe.com 获取更多信息

UV/FG 系列

THERMOLAST® K

加工指南 Injection Molding	
料筒温度	180 - 200 - 220 °C, 最高 250 °C (360 - 390 - 430 °F, 最高 480 °F)
热流道	热流道温度：200 - 250 °C (390 - 480 °F)。流道应在最多 2 - 3 次发射后排空。
注射压力	200 - 1000 bar (2900 – 14504 psi) (取决于部件的尺寸与重量)。
注射速度	通常来说，填充时间应不多于 1 - 2 秒。
保压压力	我们建议由所需注射压力的 40% - 60% 开始测定凝固点，从而得到保压压力最佳值。
背压	20 - 100 bar；如果使用了上色批次，则有必要选择更高的背压。
螺杆松退	如果使用了开式喷嘴，建议利用螺杆松退进行处理。
模具温度	25 - 40 °C (77 - 104 °F)
预干燥	无需对材料进行预干燥；如果温度变化导致形成表面水分，材料应在 60 - 80 °C (140 - 175 °F) 下干燥 2 - 4 小时。
Needle valve	材料 <50 Shore A 时建议使用针阀。
螺杆几何外形	标准三段式聚烯烃螺杆。
停留时间	将停留时间设置得尽可能短，且最长不超过 10 分钟。
清洗建议	聚丙烯或聚乙烯适用于机器的清洗与净化。必须确保机器中无聚氯乙烯 (PVC)。

此资料表是凯柏胶宝公司项目的摘录。请联系凯柏胶宝公司选择合乎要求的化合物。