

UV/HF/SF 系列

THERMOLAST® K

UV/HF/SF 系列能够为要求抗高紫外线性、完美表面光洁度及高流动性的应用提供最佳材料解决方案，特别适用于汽车外饰部件。要求抗高紫外线性、完美表面光洁度及高流动性的应用。

典型应用

- 导水器
- 窗密封件
- 车顶架
- 通风隔栅垫片

材料优势

- 卓越的加工性能
- 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

加工方法: Injection Molding

	颜色 / RAL DESIGN	硬度 DIN ISO 7619 ShoreA	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	螺旋流动试验 [760 bar, 200 °C] DSOP Lab 2032 cm
TC5HFZ	黑色	49	1.030	5.0	550	12.0	120.0
TC6HFZ	黑色	60	1.030	5.0	550	14.0	115.0
TC7HFZ	黑色	72	1.020	5.0	550	19.0	105.0
TC8HFZ	黑色	77	1.020	5.0	500	19.0	90.0
TC9HFZ	黑色	86	1.000	7.0	500	25.0	85.0

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

根据 Volkswagen 标准 PV 3929 和 PV 3930 (1 年和 2 年周期) 进行耐候性测试。

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。

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/HF/SF 系列

THERMOLAST® K

耐候性能

- **VW PV3930** 人工湿热气候老化试验，
模拟美国佛罗里达州曝晒条件

1 年周期	
测试周期	1600 h
测试温度	35 - 45 °C
标准黑板温度	65 °C
测试强度	0,5 W/m ² (340 nm)
辐射剂量	2,900 MJ/m ²
雨周期	102 : 18

- **VW PV3929** 人工干热气候老化试验，
模拟非洲喀拉哈里沙漠曝晒条件

1 年周期	
测试周期	1500 h
测试温度	50 °C
标准黑板温度	90 °C
测试强度	0,6 W/m ² (340 nm)
辐射剂量	3,200 MJ/m ²

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。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/HF/SF 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。