

Santoprene™ 8191-55B100

热塑性硫化弹性体

产品说明

它是热塑性弹性体 (TPE) 系列中的一种软质、黑色、特种非吸湿性热塑性硫化弹性体 (TPV)。它专门配制用于与 ABS、PS、PC、PMMA、ASA、PET 和 PPO/PS 共混物粘结，适合于要求硬/软材料组合的应用。这一牌号的山都平 TPV 是剪切速率依赖型产品，可在常规热塑性注塑成型或挤出成型设备上加工。这是一种聚烯烃基材料，可在生产过程中进行回收利用。

关键特性

- UL Listed #QMFZ2.E80017 Plastics Components, #QMFZ8.E80017 Plastics Certified for Canada - Components.
- Designed for excellent adhesion onto ABS, PS, PC, PMMA and ASA (cold insert or 2K [two-shot] molding).
- Recommended for applications requiring superior part surface appearance
- Designed for soft touch applications.
- Adhesion values can vary according to type of ABS, PS, PC, PMMA, ASA or blends thereof, tool design and processing conditions.

总览

供货地区 ¹	- 北美洲 - 非洲和中东	- 拉丁美洲 - 欧洲	亚太地区
应用	- 密封件和垫片 - 汽车 - HVAC 挡板门密封条 - 汽车 - 把套 - 汽车 - 内饰	- 软质手柄 - 消费品 - 厨具 - 消费品 - 地板护理用品 - 消费品 - 电动工具	- 消费品 - 家电 - 消费品 - 书写用具 - 消费品应用
用途	- 厨具 - 大型家用电器和小型家用电器 - 电器用具 - 活动的铰链 - 家电部件 - 镜架	- 密封件 - 疲劳消除用品 - 汽车的发动机罩下的零件 - 汽车领域的应用 - 柔软的把手 - 手机	- 体育用品 - 消费品应用领域 - 粘合 - 粘结树脂
RoHS 合规性	RoHS 合规		
UL 文件号	E80017		
外观	黑色		
形式	粒子		
加工方法	多次注射成型	共挤出成型	注射成型
修订日期	06/20/2014		

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度 / 比重	1.04	1.04	ASTM D792
密度	1.04 g/cm ³	1.04 g/cm ³	ISO 1183

硬度	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 15 秒, 73° F (23° C))	53	53	ISO 868

弹性体	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
断裂伸长率 - 横向流量 (73° F (23° C))	600 %	600 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 横向流量 (73° F (23° C))	600 %	600 %	ISO 37
压缩永久变形 (257° F (125° C), 70 hr, 类型 1)	55 %	55 %	ASTM D395B
压缩永久变形 (257° F (125° C), 70 hr, 类型 A)	55 %	55 %	ISO 815

注射说明

Santoprene TPV 与乙缩醛和 PVC 不相容。更多关于加工和模具设计的信息，请查阅我们的《注射成型指南》、《可与 B100、ABS、PC 和 PS 粘结的 TPV》小册子和《Santoprene TPV 8211-55B100 的注射成型》技术文献。

挤压说明

。

Santoprene™ 8191-55B100

热塑性硫化弹性体

老化	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
空气中拉伸强度的变化率			ASTM D573
212° F (100° C), 168 hr	-28 %	-28 %	
257° F (125° C), 168 hr	-61 %	-61 %	
空气中拉伸强度的变化率			ISO 188
212° F (100° C), 168 hr	-28 %	-28 %	
257° F (125° C), 168 hr	-61 %	-61 %	
空气中极限伸长率的变化率			ASTM D573
212° F (100° C), 168 hr	-14 %	-14 %	
257° F (125° C), 168 hr	-70 %	-70 %	
在空气中断裂时拉伸应力变化			ISO 188
212° F (100° C), 168 hr	-14 %	-14 %	
257° F (125° C), 168 hr	-70 %	-70 %	
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
邵氏 A, 212° F (100° C), 168 hr	-4.0	-4.0	
邵氏 A, 257° F (125° C), 168 hr	8.0	8.0	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 212° F (100° C), 168 hr	-4.0	-4.0	
邵氏 A, 257° F (125° C), 168 hr	8.0	8.0	
可燃性	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.04 in (1.1 mm)	HB	HB	
0.12 in (3.0 mm)	HB	HB	

补充信息

如果适用，这是基于扇形浇口注塑成型的平板测试结果。

拉伸强度、伸长率和拉伸应力沿垂直流动方向测定 - ISO 1 型，ASTM die C。

25% 形变时的永久压缩变形。

本产品可能由第三方根据与埃克森美孚公司或其某一关联公司的合同，按照符合 ISO 9001:2015 要求的质量管理体系生产。

从埃克森美孚欧洲分支机构直接购买的所有产品都符合 REACH 法规。对于埃克森美孚未进口至欧洲的产品，用户应自行评估其是否满足 REACH 法规。

法律声明

有关详细的产品监管信息，请联系客户服务。

未经埃克森美孚化工书面允许，本产品，包括其产品名称，不得在任何医疗应用领域予以使用或进行测试。更多详情，请咨询您当地的客服代表。

加工说明

Desiccant drying for 3 hours at 70° C (160° F) can be performed if desired. For two-shot injection molding, recommended melt temperature is 210 to 230° C (410 to 445° F) with mold temperatures of 30 to 50° C (90 to 125° F). For insert injection molding, recommended melt temperature is 230 to 250° C (445 to 485° F) with mold temperatures of 25 to 50° C (75 to 125° F). Because of its inherent nature to bond, this material may, on occasion, agglomerate from shipping and storage. Santoprene TPV is incompatible with acetal and PVC. For more information, please consult our Safety Data Sheet, Injection Molding Guide, Extrusion Guide, brochure on B100, ABS, PC & PS Bondable TPV, Technical Literature (TL) on Injection Molding of Santoprene TPV 8211-55B100 and Tips from Technology - Guidelines for Storage and Handling of Santoprene TPV Bonding Grades.

备注

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

¹ 在所标识的可供应区域的一个或多个国家/地区中可能无法供应此产品。请联系您的销售代表以获取完整的可供应国家/地区列表

Santoprene™ 8191-55B100

热塑性硫化弹性体

标准免责声明中文译文 www.exxonmobilchemical.com/ContactUs

©2019 埃克森美孚。埃克森美孚（ExxonMobil），埃克森美孚的徽标（ExxonMobil logo）及连接的“X”设计和在本文件中使用的的所有其他产品或服务名称，除非另有标明，否则均为埃克森美孚的商标。未经埃克森美孚的事先书面授权，不得分发、展示、复印或改变本文件。使用者可在埃克森美孚授权的范围内，分发、展示和/或复印本文件，但必须毫无改动并保持其完整性，包括所有的页眉、脚注、免责声明及其它信息。使用者不可将本文件全文或部份复制到任何网站。埃克森美孚不保证典型（或其它）数值。本文件包含的所有数据是基于代表性样品的分析，而不是实际运送的产品。本文件所含信息仅是所指明的产品或材料未与任何其它产品或材料结合使用时的相关信息。我们的信息基于收集之日被认为可靠的数据，但是，我们并不明示或暗示地陈述、担保或以其它方式保证此信息或所描述产品、材料或工艺的适销性、适宜于某一特定用途、不侵犯专利权、适用性、准确性、可靠性或完整性。使用者对在其感兴趣的领域使用该材料、产品或工艺所做的一切决定负全部责任。我们明确声明将不对由于任何人使用或依赖本文件所含任何信息而导致的或与此相关的直接或间接遭受或者产生的任何损失、损害或伤害承担责任。本文件不应视作我们对任何非埃克森美孚产品或工艺的认可，并且我们明确否认任何相反的含意。“我们”、“我们的”、“埃克森美孚化工”或“埃克森美孚”等词语均为方便而使用，可包括埃克森美孚化工公司、埃克森美孚公司，或由它们直接或间接控制的任何关联公司中的一家或者多家。

exxonmobilchemical.com