

Santoprene™ 121-40B260

热塑性硫化弹性体

产品说明	关键特性
它是热塑性弹性体 (TPE) 系列中的一种软质, 黑色的热塑性硫化弹性体 (TPV)。这种材料配方不但具有低摩擦系数, 又和 TPV 以及热固性三元乙丙橡胶 (EPDM), 特别是发泡胶, 有良好的粘接性能。由于注塑过程中剪切变稀的特性使得该牌号易于加工, 表面美观, 与挤出条颜色匹配; 表面不会喷霜并且长期老化下可以保留低摩擦性能。山都平 121-40B260 TPV 可使用在汽车门条密封上复杂的接角注塑和端盖等应用。	<ul style="list-style-type: none"> 为取代汽车门条密封上转角注塑成型应用中的热固性三元乙丙橡胶 (EPDM) 特别 配制 与热固性三元乙丙橡胶 (EPDM) 相比, 加工时间更短 可以粘接密实和发泡的硫化三元乙丙橡胶 (EPDM) 以及热塑性硫化弹性体 (TPV) 低摩擦系数 流动性好, 表面美观

总览	
应用	<ul style="list-style-type: none"> 汽车 - 接角注塑和端盖 汽车 - 密封条
用途	<ul style="list-style-type: none"> 室外应用
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> RoHS 合规
外观	<ul style="list-style-type: none"> 黑色
形式	<ul style="list-style-type: none"> 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 多次注射成型 注射成型

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度	0.900 g/cm ³	0.900 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))	43	43	ISO 868

弹性体	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
拉伸应力 (在 100% 时) - 横向流量 (73° F (23° C))	160 psi	1.10 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在 100% 时) - 纵向流量 (73° F (23° C))	160 psi	1.10 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C))	435 psi	3.00 MPa	ASTM D412
拉伸断裂应力 - 横向流量 (73° F (23° C))	435 psi	3.00 MPa	ISO 37
断裂伸长率 - 横向流量 (73° F (23° C))	420 %	420 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 横向流量 (73° F (23° C))	420 %	420 %	ISO 37
压缩永久变形 (158° F (70° C), 22 hr, 类型 1)	37 %	37 %	ASTM D395B
压缩永久变形 (158° F (70° C), 22 hr, 类型 A)	37 %	37 %	ISO 815

注射说明
<p>Santoprene TPV 与乙缩醛和 PVC 不相容。</p> <p>推荐较快的注射速度, 保证较高的模温, 以达到与发泡三元乙丙橡胶 (EPDM) 有良好的粘接</p> <p>中等的注射压力以保证发泡三元乙丙橡胶 (EPDM) 不变形</p> <p>发泡三元乙丙橡胶 (EPDM) 挤出条需要正确的放置在模具中, 保证没有变形, 使得 TPV 和 EPDM 有最大的接触面积</p> <p>相对于传统的 TPV 来说, 需要略长的冷却时间以保证材料在接触面的重结晶</p>

补充信息
<p>如果适用, 这是基于扇形浇口注塑成型的平板测试结果。</p> <p>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。</p> <p>25% 形变时的永久压缩变形。</p> <p>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。</p>

加工说明
<p>Desiccant drying for 3 hours at 80° C (180° F) is recommended. Santoprene TPV has a wide temperature processing window from 175 to 230° C (350 to 450° F) and is incompatible with acetal and PVC. For more information, please consult our Safety Data Sheet, Injection Molding Guide and Technical Literature (TL) on "Injection Molding of Corners and End Caps to EPDM Weatherseals".</p>