

## Santoprene™ 121-55W241

## 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、抗紫外辐射的热塑性硫化弹性体 (TPV)。这种材料同时具有良好的物理性质和耐化学性，用于较难注塑成型的领域。这一牌号的 Santoprene TPV 是剪切速率依赖性产品，可在常规热塑性注塑成型设备上加工。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

- 在玻璃封装应用中使用
- 用于密封应用中。
- 推荐用于要求优异制品外观的应用中。
- 设计为在较低模具温度或在较低注塑压力下注塑。

## 总览

应用	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车 - 玻璃封装</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车 - 密封条</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车领域的应用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车外部装饰</li> <li>室外应用</li> </ul>
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> <li>RoHS 合规</li> </ul>	
外观	<ul style="list-style-type: none"> <li>黑色</li> </ul>	
形式	<ul style="list-style-type: none"> <li>粒子</li> </ul>	
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>多次注射成型</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>注射成型</li> </ul>

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度 / 比重	0.920	0.920	ASTM D792
密度	0.920 g/cm <sup>3</sup>	0.920 g/cm <sup>3</sup>	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))	59	59	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))	290 psi	2.00 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在 100% 时) - 纵向流量 (73° F (23° C))	290 psi	2.00 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C))	696 psi	4.80 MPa	ASTM D412
拉伸断裂应力 - 横向流量 (73° F (23° C))	696 psi	4.80 MPa	ISO 37
断裂伸长率 - 横向流量 (73° F (23° C))	480 %	480 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 横向流量 (73° F (23° C))	480 %	480 %	ISO 37
压缩永久变形			ASTM D395B
73° F (23° C), 70 hr, 类型 1	29 %	29 %	
257° F (125° C), 70 hr, 类型 1	56 %	56 %	
压缩永久变形			ISO 815
73° F (23° C), 70 hr, 类型 A	29 %	29 %	
257° F (125° C), 70 hr, 类型 A	56 %	56 %	

热性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
脆化温度	-81 ° F	-63 ° C	ASTM D746
脆化温度	-81 ° F	-63 ° C	ISO 812

## 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》。

## 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。

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。

## 加工说明

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 and Injection Molding Guide.