

## Santoprene™ 121-80M300

## 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)。这种材料适用于要求低雾化和良好外观的汽车内饰应用。这一牌号的 Santoprene TPV 是剪切速率依赖型产品, 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

- 设计用于快速注塑成型中, 特别适合于复杂的制品结构。
- 用于密封应用中。
- 推荐用于要求优异制品外观的应用中。
- 可在较低模头温度或在较低注塑压力下注塑成型。
- 为要求低雾化和低异味的汽车内饰应用而专门设计。
- 设计用于非常耐紫外线的应用中。

## 总览

应用	▪ 汽车 - 密封件和垫片
用途	▪ 汽车领域的应用 ▪ 汽车内部装备 ▪ 汽车外部装饰 ▪ 室外应用
RoHS 合规性	▪ RoHS 合规
汽车要求	▪ CHRYSLER MS-AR-27 Type B
外观	▪ 黑色
形式	▪ 粒子
加工方法	▪ 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 / 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))	82	82	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))	551 psi	3.80 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在 100% 时) - 纵向流量 (73° F (23° C))	551 psi	3.80 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C))	1600 psi	11.0 MPa	ASTM D412
拉伸断裂应力 - 纵向流量 (73° F (23° C))	1600 psi	11.0 MPa	ISO 37
断裂伸长率 - 横向流量 (73° F (23° C))	560 %	560 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 纵向流量 (73° F (23° C))	560 %	560 %	ISO 37
压缩永久变形			ASTM D395B
158° F (70° C), 22 hr, 类型 1	53 %	53 %	
212° F (100° C), 70 hr, 类型 1	56 %	56 %	
压缩永久变形			ISO 815
158° F (70° C), 22 hr, 类型 A	53 %	53 %	
212° F (100° 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	-72 ° F	-58 ° C	ASTM D746
脆化温度	-72 ° F	-58 ° 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》。

## Santoprene™ 121-80M300

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 (212° F (100° C), 1008 hr)	-7.0 %	-7.0 %	ASTM D573
空气中拉伸强度的变化率 (212° F (100° C), 1008 hr)	-7.0 %	-7.0 %	ISO 188
空气中极限伸长率的变化率 (212° F (100° C), 1008 hr)	-8.0 %	-8.0 %	ASTM D573
在空气中断裂时拉伸应力变化 (212° F (100° C), 1008 hr)	-8.0 %	-8.0 %	ISO 188
空气中硬度计硬度的变化率 (邵氏 A, 212° F (100° C), 1008 hr)	2.0	2.0	ASTM D573
空气中邵氏硬度的变化率 (邵氏 A, 212° F (100° C), 1008 hr)	2.0	2.0	ISO 188

## 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流方向测定 - 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.