

Santoprene™ 251-92W232

热塑性硫化弹性体

产品说明

它是热塑性弹性体 (TPE) 系列中的一种硬质、可着色、阻燃的热塑性硫化弹性体 (TPV)。这种材料具有良好的流体阻力, 含非醚溴代阻燃剂, 不含金属减活剂。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、挤出成型、吹塑成型、热成型或真空成型设备上加工。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 列名: 档案号: #QMFZ2.E80017, 塑料部件; 档案号: #QMFZ8.E80017, 加拿大认证的塑料部件; 档案号: #QMTT2.E86313, 用于电线、电缆和柔性照明产品的聚合物材料部件。
- 推荐用于需要阻燃材料的应用 - UL 94 垂直燃烧评级。
- 推荐用于要求优异耐挠曲疲劳性能的应用中。
- 推荐用于要求优异耐臭氧性能的应用中。

总览

应用	<ul style="list-style-type: none"> 电气 - 阻燃剂电线和电缆外壳 汽车 - 阻燃连接件和密封件
用途	<ul style="list-style-type: none"> 电缆护套 汽车领域的应用 电线电缆应用 软线护套
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> UL QMFZ2 UL QMFZ8 UL QMTT2
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> RoHS 合规
UL 文件号	<ul style="list-style-type: none"> E86313 E80017
外观	<ul style="list-style-type: none"> 自然色
形式	<ul style="list-style-type: none"> 粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 吹塑成型 挤出吹塑成型 真空成型 多次注射成型 片材挤出成型 注吹成型 共挤出成型 热成型 注射成型 挤出 型材挤出成型

物理性能

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度 / 比重	1.24	1.24	ASTM D792
密度	1.24 g/cm ³	1.24 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))	98	98	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))	1040 psi	7.20 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在 100% 时) - 纵向流量 (73° F (23° C))	1040 psi	7.20 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C))	2020 psi	13.9 MPa	ASTM D412
拉伸断裂应力 - 纵向流量 (73° F (23° C))	2020 psi	13.9 MPa	ISO 37
断裂伸长率 - 横向流量 (73° F (23° C))	630 %	630 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 纵向流量 (73° F (23° C))	630 %	630 %	ISO 37

热性能

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
RTI Elec	194 ° F	90.0 ° C	UL 746
RTI			UL 746
0.06 in (1.5 mm)	185 ° F	85.0 ° C	
0.12 in (3.0 mm)	194 ° F	90.0 ° C	

Santoprene™ 251-92W232

热塑性硫化弹性体

电气性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
介电强度 (73° F (23° C), 0.0787 in (2.00 mm))	790 V/mil	31 kV/mm	ASTM D149
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0	PLC 0	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 0	PLC 0	UL 746
高压电弧抗点燃指数 (HVAR) (PLC)	PLC 6	PLC 6	UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 2	PLC 2	UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 3	PLC 3	UL 746

注射	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)
干燥温度	180 ° F	82 ° C
干燥时间	3.0 hr	3.0 hr
建议的最大水分含量	0.080 %	0.080 %
建议的最大回料比例	20 %	20 %
模具温度	50 到 125 ° F	10 到 52 ° C
注射速度	快速	快速
背压	50.0 到 100 psi	0.345 到 0.689 MPa
螺杆转速	100 到 200 rpm	100 到 200 rpm
锁模力	3.0 到 5.0 tons/in ²	41 到 69 MPa
垫层	0.125 到 0.250 in	3.18 到 6.35 mm
螺杆长径比	16.0:1.0 至 20.0:1.0	16.0:1.0 至 20.0:1.0
螺杆压缩比	2.0:1.0 至 2.5:1.0	2.0:1.0 至 2.5:1.0
排气孔深度	1.0E-3 in	0.025 mm

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》。

挤出	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)
干燥温度	180 ° F	82 ° C
干燥时间	3.0 hr	3.0 hr

挤压说明

Santoprene™ TPV is incompatible with acetal and PVC. For more information regarding processing and die design, please consult our Extrusion Molding Guide.

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
0.06 in (1.5 mm)	V-0	V-0	
0.12 in (3.0 mm)	V-0	V-0	
极限氧指数	26 %	26 %	ASTM D2863
极限氧指数	26 %	26 %	ISO 4589-2

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。

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, Injection Molding Guide and Extrusion Guide.