

Santoprene™ 8221-70

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、可着色、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，适用于广泛的领域。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或吹塑成型设备上加工。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

- 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。
- 中性，易于着色的配方。
- 用于密封应用中。

总览

应用	工业 - 建筑和构造
用途	<ul style="list-style-type: none"> 建筑应用领域 伸缩缝 室外应用 装配玻璃
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> UL QMFZ2 UL QMFZ8
RoHS 合规性	RoHS 合规
UL 文件号	E80017
外观	自然色
形式	粒子
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 吹塑成型 挤出吹塑成型 多次注射成型 注射成型 注吹成型

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度 / 比重	0.950	0.950	ASTM D792
密度	0.950 g/cm ³	0.950 g/cm ³	ISO 1183
室外适用性	f1	f1	UL 746C

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))	75	75	ISO 868
支 硬度 ² (邵氏 A, 15 秒, 73° F (23° C))	69	69	ISO 7619-1

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))	421 psi	2.90 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在 100% 时) - 纵向流量 (73° F (23° C))	421 psi	2.90 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C))	986 psi	6.80 MPa	ASTM D412
拉伸断裂应力 - 横向流量 (73° F (23° C))	986 psi	6.80 MPa	ISO 37
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			ASTM D395B
158° F (70° C), 22 hr, 类型 1	38 %	38 %	
257° F (125° C), 70 hr, 类型 1	58 %	58 %	
压缩永久变形			ISO 815
158° F (70° C), 22 hr, 类型 A	38 %	38 %	
257° F (125° C), 70 hr, 类型 A	58 %	58 %	
压缩永久变形 ³ (257° F (125° C), 70 hr, 类型 A)	48 %	48 %	3rd Party Test Method

热性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
脆化温度	-80 ° F	-62 ° C	ASTM D746
脆化温度	-80 ° F	-62 ° C	ISO 812
RTI Elec	212 ° F	100 ° C	UL 746
RTI	185 ° F	85.0 ° C	UL 746

Santoprene™ 8221-70

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
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 1	PLC 1	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 %
料筒后部温度	355 到 385 ° F	179 到 196 ° C
料筒中部温度	365 到 390 ° F	185 到 199 ° C
料筒前部温度	375 到 400 ° F	191 到 204 ° C
射嘴温度	375 到 410 ° F	191 到 210 ° C
加工 (熔体) 温度	390 到 420 ° F	199 到 216 ° C
模具温度	75 到 125 ° F	24 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)
熔体温度	365 到 430 ° F	185 到 221 ° C
口模温度	365 到 430 ° F	185 到 221 ° C

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	
0.06 in (1.6 mm)	HB	HB	
0.12 in (3.0 mm)	HB	HB	

补充信息

典型数值 (英制)

典型数值 (公制)

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, Injection Molding Guide and Extrusion Guide.