



Sarlink® TPE RV-2243D BLK 111 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink TPE RV-2243D BLK 111 is a high performance thermoplastic Elastomer used in transportation applications. Sarlink TPE RV-2243D BLK 111 is a high hardness, low density, RoHS compliant grade that can be processed by injection molding and extrusion.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效 ¹		
供货地区	• 北美洲		
特性	<ul style="list-style-type: none"> • Low Specific Gravity • Sunlight Resistant • Without Fillers 	<ul style="list-style-type: none"> • 低密度 • 光稳定 • 流动性低 	<ul style="list-style-type: none"> • 耐候性，良好 • 耐紫外光性能，良好 • 硬度高
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车领域的应用 • 汽车外部零件 	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车外部装饰 • 橡胶取代 	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.900	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ³			ISO 37
横向流量：100%应变	1140	psi	
流量：100%应变	1550	psi	
拉伸应力 ³			ISO 37
横向流量：断裂	2000	psi	
流量：断裂	1940	psi	
伸长率 ³			ISO 37
横向流量：断裂	730	%	
流量：断裂	610	%	
撕裂强度 ⁴			ISO 34-1
横向流量	525	lbf/in	
流量	436	lbf/in	
压缩永久变形 ⁵			ISO 815
73°F, 22 hr	37	%	
158°F, 22 hr	71	%	
194°F, 70 hr	82	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 D, 1 秒, 注塑	47		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	45		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	43		

Sarlink® TPE RV-2243D BLK 111 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁶			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	-8.0	%	
流量：230°F, 1008 hr	-0.70	%	
横向流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	23	%	
流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	24	%	
横向流量：257°F, 168 hr	-7.2	%	
流量：257°F, 168 hr	2.2	%	
横向流量：100% 应变 257°F, 168 hr	25	%	
流量：100% 应变 257°F, 168 hr	28	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁶			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	-7.6	%	
流量：230°F, 1008 hr	-57	%	
横向流量：257°F, 168 hr	-7.6	%	
流量：257°F, 168 hr	-58	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁷	4.2		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁸	4.2		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁹	4.1		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁷	5.2		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁸	5.0		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁹	4.5		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	309	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	390 到 410	°F
料筒中部温度	400 到 420	°F
料筒前部温度	410 到 430	°F
射嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F
模具温度	95 到 150	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 120	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

注射说明

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

Sarlink® TPE RV-2243D BLK 111 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	380 到 400	°F
料筒 2 区温度	390 到 410	°F
料筒 3 区温度	400 到 420	°F
料筒 4 区温度	400 到 420	°F
料筒 5 区温度	410 到 430	°F
口模温度	420 到 440	°F

挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

备注

¹ This grade has limited distribution² 一般属性：这些不能被视为规格。³ 类型 1, 20 in/min⁴ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min⁵ 类型 A⁶ 类型 1⁷ 15 sec⁸ 5 sec⁹ 1 sec