



Sarlink® TPE RV-2668D

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink RV-2668D is a high performance Thermoplastic Elastomer used in transportation applications. Sarlink RV-2668DN is a high hardness, medium 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		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• 高粘度 • 光滑性 • 光稳定 • 可粘结性 • 良好的成型性能	• 良好的加工性能 • 良好的颜色稳定性 • 良好的着色性 • 良好粘结性 • 流动性低	• 耐化学品性能，良好 • 填充 • 脱模性能良好 • 硬度高 • 中等密度
用途	• 垫圈 • 汽车领域的应用	• 汽车外部零件 • 汽车外部装饰	• 通用 • 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 黑色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.05	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	3.5	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量	232000	psi	ASTM D790
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：100%应变	2150	psi	
流量：100%应变	2100	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	3160	psi	
流量：断裂	3640	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	320	%	
流量：断裂	140	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	1200	lbf/in	
流量	799	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	63	%	
158°F, 22 hr	86	%	
194°F, 70 hr	93	%	
257°F, 70 hr	100	%	

Sarlink® TPE RV-2668D

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 ⁵			ISO 868
邵氏 D, 1 秒, 注塑	73		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	69		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	68		
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	1.8	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	9.0	%	
横向流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	12	%	
流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	68	%	
横向流量 : 257°F, 168 hr	-2.8	%	
流量 : 257°F, 168 hr	2.4	%	
横向流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr	15	%	
流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr	75	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁶			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr	-58	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	-7.2	%	
横向流量 : 257°F, 168 hr	-54	%	
流量 : 257°F, 168 hr	27	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁷	2.3		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁸	2.0		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁹	2.0		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁷	1.3		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁸	1.2		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁹	1.1		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	560	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	340 到 380	°F
料筒中部温度	350 到 390	°F
料筒前部温度	360 到 400	°F
射嘴温度	370 到 410	°F
加工 (熔体) 温度	370 到 410	°F
模具温度	77 到 150	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 50.0	psi

Sarlink® TPE RV-2668D
Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
螺杆转速	50 到 100	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).

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	330 到 370	°F
料筒 2 区温度	340 到 380	°F
料筒 3 区温度	350 到 390	°F
料筒 4 区温度	375 到 410	°F
料筒 5 区温度	360 到 400	°F
口模温度	374 到 410	°F

挤压说明
 Screw Speed: 30 to 100 rpm

- 备注**
- ¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
 - ² 类型 1, 20 in/min
 - ³ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min
 - ⁴ 类型 A
 - ⁵ 24 hrs
 - ⁶ 类型 1
 - ⁷ 15 sec
 - ⁸ 5 sec
 - ⁹ 1 sec