



# Sarlink® TPE RV-2670D (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink RV-2670D is a high performance thermoplastic elastomer, available in NAT and BLK, used in a variety of transportation applications. Sarlink RV-2670D is a high hardness, high density, filled grade with a 400k psi modulus that is UV stabilized and suitable for extrusion and injection molding.

### 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	• Sunlight Resistant • 高比重 • 高密度 • 光滑性 • 光稳定	• 良好粘性 • 流动性低 • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光性能，良好	• 韧性良好 • 润滑 • 填充 • 硬度高
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件	• 汽车外部装饰 • 支架	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色	• 自然色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量	390000	psi	ASTM D790
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：100%应变	1850	psi	
流量：100%应变	2500	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	2590	psi	
流量：断裂	3160	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	120	%	
流量：断裂	140	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	1040	lbf/in	
流量	714	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
73°F, 22 hr	67	%	
158°F, 22 hr	94	%	
194°F, 70 hr	93	%	

## Sarlink® TPE RV-2670D (PRELIMINARY DATA)

## 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			ISO 868
邵氏 D, 1 秒, 注塑	70		
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 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	6.1	%	
流量: 230°F, 1008 hr	11	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	16	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	29	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	3.9	%	
流量: 257°F, 168 hr	7.9	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	20	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	33	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-31	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-18	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	16	%	
流量: 257°F, 168 hr	9.2	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr <sup>6</sup>	1.4		
支撑 D, 230°F, 1008 hr <sup>7</sup>	1.2		
支撑 D, 230°F, 1008 hr <sup>8</sup>	0.60		
支撑 D, 257°F, 168 hr <sup>8</sup>	1.3		
支撑 D, 257°F, 168 hr <sup>7</sup>	1.1		
支撑 D, 257°F, 168 hr <sup>6</sup>	0.10		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	613	Pa·s	ASTM D3835

## 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	380 到 450	°F
料筒中部温度	380 到 450	°F
料筒前部温度	380 到 450	°F
射嘴温度	380 到 450	°F
加工 (熔体) 温度	380 到 450	°F
模具温度	60 到 110	°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-2670D (PRELIMINARY DATA)

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

## 挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>3</sup> B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

<sup>4</sup> 类型 A

<sup>5</sup> 类型 1

<sup>6</sup> 15 sec

<sup>7</sup> 5 sec

<sup>8</sup> 1 sec