



Sarlink® TPE RV-2671D

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink RV-2671D is a high performance thermoplastic elastomer, available in NAT and BLK, used in automotive applications, including exterior. Sarlink RV-2671D is a high hardness, high density grade exhibiting excellent UV resistance and chemical resistance. This grade 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	• 高比重 • 高密度 • 光滑性 • 光稳定 • 良好的成型性能 • 良好的加工稳定性	• 良好的加工性能 • 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 • 脱模性能良好 • 硬度高
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件	• 汽车外部装饰 • 型材	• 支架
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	1.12	g/cm ³	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	264000	psi	ISO 178
弯曲应力 ²	4660	psi	ISO 178
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	2060	psi	
流量：100%应变	2210	psi	
拉伸应力 ³			ISO 37
横向流量：断裂	2840	psi	
流量：断裂	3450	psi	
伸长率 ³			ISO 37
横向流量：断裂	110	%	
流量：断裂	140	%	
撕裂强度 ⁴			ISO 34-1
横向流量	938	lbf/in	
流量	781	lbf/in	
压缩永久变形 ⁵			ISO 815
73°F, 22 hr	46	%	
158°F, 22 hr	78	%	
194°F, 70 hr	77	%	
257°F, 70 hr	74	%	

Sarlink® TPE RV-2671D

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	73		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	71		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	69		
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	11	%	
流量: 230°F, 1008 hr	2.1	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	12	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	46	%	
横向流量: 100% 应变 257°F	14	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	5.6	%	
流量: 257°F, 168 hr	-0.80	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	49	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁶			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-18	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-15	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	7.3	%	
流量: 257°F, 168 hr	-16	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁷	1.7		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁸	1.4		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁹	0.60		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁷	1.7		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁸	1.6		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁹	1.3		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	665	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-2671D

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² Yield strength

³ 类型 1, 20 in/min

⁴ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

⁵ 类型 A

⁶ 类型 1

⁷ 15 sec

⁸ 5 sec

⁹ 1 sec