



Sarlink® TPE RV-2370D

Teknor Apex 公司 - 聚烯烃热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink® RV-2370D is a high performance thermoplastic polyolefin, available in NAT, used in a variety of automotive applications. Sarlink® RV-2370D is a high hardness, high density, RoHS compliant grade suitable for 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 • 高刚性 • 高密度 • 良好的成型性能 • 良好的加工稳定性 | • 良好的加工性能 • 良好的熔体强度 • 良好的着色性 • 流动性低 • 耐化学品性能，良好 | • 耐磨损性，良好 • 韧性良好 • 填充 • 无卤 • 硬度高 |
| 用途 | • 构件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 | • 汽车内部装备 • 汽车外部零件 • 汽车外部装饰 | • 型材 |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 不透明 | • 可用颜色 | • 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 / 比重 | 1.24 | | ASTM D792 |
| 熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg) | 4.0 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 ² (断裂, 注塑) | 3850 | psi | ASTM D638 |
| 伸长率 ² (断裂, 注塑) | 38 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 (注塑, 2.00 in 跨距) | 446000 | psi | ASTM D790 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (73°F, 注塑) | 1.8 | ft-lb/in | ASTM D256 |
| 落锤冲击 (-22°F, 注塑) | 4.00 | in-lb | ASTM D3029 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | ASTM D2240 |
| 邵氏 D, 1 秒, 注塑 | 75 | | |
| 邵氏 D, 5 秒, 注塑 | 72 | | |
| 充模分析 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表观粘度 (392°F, 207 sec ⁻¹) | 573 | Pa·s | ASTM D3835 |

Sarlink® TPE RV-2370D

Teknor Apex 公司 - 聚烯烃热塑性弹性体

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|--------------|--------------|-----|
| 料筒后部温度 | 380 到 460 | °F |
| 料筒中部温度 | 380 到 460 | °F |
| 料筒前部温度 | 380 到 460 | °F |
| 射嘴温度 | 380 到 460 | °F |
| 加工 (熔体) 温度 | 380 到 460 | °F |
| 模具温度 | 60 到 90 | °F |
| 注塑压力 | 200 到 800 | psi |
| 注射速度 | 快速 | |
| 背压 | 25.0 到 100 | psi |
| 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 | 380 到 440 | °F |
| 料筒 2 区温度 | 380 到 440 | °F |
| 料筒 3 区温度 | 380 到 440 | °F |
| 料筒 4 区温度 | 380 到 440 | °F |
| 料筒 5 区温度 | 380 到 440 | °F |
| 口模温度 | 380 到 440 | °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