



# Sarlink® TPV 10035B

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink TPV 10035B is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive applications. Sarlink TPV 10035B is a low hardness, low density, RoHS compliant grade exhibiting superior compression set and chemical resistance. This grade is suitable for extrusion processing.

### 总览

材料状态	<ul style="list-style-type: none"> <li>已商用：当前有效</li> </ul>
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> <li>北美洲</li> <li>拉丁美洲</li> <li>欧洲</li> <li>亚太地区</li> </ul>
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>Low Fogging</li> <li>Low Specific Gravity</li> <li>低的压缩变形性</li> <li>低密度</li> <li>良好的加工性能</li> <li>良好的颜色稳定性</li> <li>良好粘结性</li> <li>耐候性，良好</li> <li>耐化学品性能，良好</li> <li>耐热性，高</li> <li>耐紫外光性能，良好</li> <li>润滑</li> <li>硬度，低</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车外部零件</li> </ul>
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> <li>RoHS 合规</li> </ul>
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"> <li>NISSAN Unspecified Color: Black</li> </ul>
外观	<ul style="list-style-type: none"> <li>黑色</li> </ul>
形式	<ul style="list-style-type: none"> <li>粒子</li> </ul>
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>注射成型</li> </ul>

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.897	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
机械性能	额定值	单位制	测试方法
摩擦系数	0.80 到 0.90		ASTM D1894
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	116	psi	
流量：100%应变	197	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	319	psi	
流量：断裂	348	psi	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	380	%	
流量：断裂	290	%	
撕裂强度 - 横向流量 <sup>2</sup>	60.0	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	12	%	
158°F, 22 hr	21	%	
257°F, 70 hr	42	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	34		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	36		

# Sarlink® TPV 10035B

## Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 - 横向流量			ISO 188
275°F, 1008 hr	11	%	
100% 应变 275°F, 1008 hr	-6.8	%	
302°F, 168 hr	-3.7	%	
100% 应变 302°F, 168 hr	-12	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
275°F, 1008 hr	44	%	
302°F, 168 hr	17	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 275°F, 1008 hr	1.0		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	-2.7		
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	100	%	ISO 1817
<b>充模分析</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	128	Pa·s	ASTM D3835

### 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	356 到 401	°F
料筒中部温度	356 到 401	°F
料筒前部温度	356 到 401	°F
射嘴温度	365 到 410	°F
加工 (熔体) 温度	365 到 410	°F
模具温度	50 到 131	°F
背压	14.5 到 145	psi
螺杆转速	100 到 200	rpm

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> B 方法，直角形试样（不割口）