



Sarlink® TPV 11044D NAT XRD (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

SARLINK® TPV 11000 series slip-coat grades, including SARLINK® TPV 11044D NAT XRD, have been developed specifically for co-extrusion with excellent adhesion onto TPE materials (TPS or TPV). Together these materials create an effective system for automotive sealing applications such as glass run channels, waist belts, auxiliary seals, and other profiles or articles. SARLINK® TPV 11000 series can also be applied onto EPDM profiles; it is recommended to contact a Teknor Apex representative for additional support.

总览

| | | | |
|----------|---|---|---|
| 材料状态 | • 已商用：当前有效 | | |
| 供货地区 | • 北美洲 • 拉丁美洲 | • 欧洲 • 亚太地区 | |
| 特性 | • Low Specific Gravity • 低的压缩变形性 • 低密度 • 低摩擦系数 | • 可粘结性 • 良好的加工性能 • 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 | • 耐热性，高 • 耐紫外光性能，良好 • 特殊规格 • 硬度高 |
| 用途 | • 车窗封装 • 工业应用 • 耐候性密封条 | • 汽车领域的应用 • 汽车外部零件 • 涂层应用 | • 橡胶取代 |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 不透明 | • 自然色 | |
| 形式 | • 粒子 | | |
| 加工方法 | • 共挤出成型 | • 挤出 | |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------------------------|-------|-------------------|------------|
| 密度 | | | |
| -- | 0.940 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| -- | 0.940 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 摩擦系数 (与玻璃 - 动态) | 0.28 | | ASTM D1894 |
| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 - 横向流量 | | | |
| 断裂 | 1310 | psi | ASTM D412 |
| 断裂 | 1310 | psi | ISO 37 |
| 伸长率 - 横向流量 | | | |
| 断裂 | 300 | % | ASTM D412 |
| 断裂 | 300 | % | ISO 37 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | |
| 邵氏 D, 5 秒, 注塑 | 43 | | ASTM D2240 |
| 邵氏 D, 5 秒, 注塑 | 43 | | ISO 868 |
| 充模分析 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表观粘度 | | | |
| 392°F, 206 sec ⁻¹ | 310 | Pa·s | ASTM D3835 |
| 392°F, 206 sec ⁻¹ | 310 | Pa·s | ISO 11443 |

补充信息

Co-extrudes with good adhesion to TPE-S;

Co-extrudes with good adhesion to TPV;

Co-extrudes with good adhesion to EPDM

Sarlink® TPV 11044D NAT XRD (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

加工信息

| 挤出 | 额定值 | 单位制 |
|----------|-----------|-----|
| 干燥温度 | 176 | °F |
| 干燥时间 | 3.0 | hr |
| 料筒 1 区温度 | 350 到 410 | °F |
| 料筒 2 区温度 | 360 到 420 | °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 |

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。