



Sarlink® TPV 11059DB

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 11059DB, 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 • 高拉伸强度	• 可粘结性 • 良好的加工性能 • 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 • 耐磨损性，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		
汽车要求	• MERCEDES BENZ DBL 5578 Color: Black	• VOLKSWAGEN TL 52641 Color: Black	
外观	• 不透明	• 黑色	
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			
--	0.960	g/cm ³	ASTM D792
--	0.960	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)	0.15		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	3340	psi	ASTM D412
断裂	3340	psi	ISO 37
伸长率 - 横向流量			
断裂	58	%	ASTM D412
断裂	58	%	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	58		ASTM D2240
邵氏 D, 5 秒, 注塑	58		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	520	Pa·s	ASTM D3835
392°F, 206 sec ⁻¹	520	Pa·s	ISO 11443

Sarlink® TPV 11059DB

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

补充信息

Co-extrusion with good adhesion to TPE-S.
 Co-extrusion with good adhesion to TPV.
 Co-extrusion with good adhesion to several EPDM grades.

加工信息

挤出	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	3.0 到 4.0	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

挤压说明

Sarlink TPV 11059DB must be dried prior to processing

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。