



Sarlink® TPV 23040N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink® 23040N is a highly engineered thermoplastic vulcanizate that can also be used as a masterbatch compound in demanding automotive and industrial applications. Sarlink® 23040N is a medium hardness, low density, RoHS compliant grade with low compression set, good chemical resistance and high temperature performance. It can be easily processed by injection molding, extrusion, or thermoforming.

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 | • Good Compression Set • Low Specific Gravity • 低密度 | • 高拉伸强度 • 良好的加工性能 • 耐化学品性能，良好 | • 耐热性，高 • 中等硬度 |
| 用途 | • 等角速万向节防尘套 • 垫圈 • 工业应用 | • 密封件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 | • 型材 |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 不透明 | | |
| 形式 | • 粒子 | | |
| 加工方法 | • 挤出 | • 热成型 | • 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 | 0.902 | | ASTM D792 |
| 密度 | 0.900 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 | | | ASTM D412 |
| 横向流量：100%应变 | 131 | psi | |
| 流量：100%应变 | 290 | psi | |
| 拉伸应力 | | | ISO 37 |
| 横向流量：100%应变 | 131 | psi | |
| 流量：100%应变 | 290 | psi | |
| 抗张强度 | | | ASTM D412 |
| 横向流量：断裂 | 566 | psi | |
| 流量：断裂 | 305 | psi | |
| 拉伸应力 | | | ISO 37 |
| 横向流量：断裂 | 566 | psi | |
| 流量：断裂 | 305 | psi | |
| 伸长率 | | | ASTM D412 |
| 横向流量：断裂 | 710 | % | |
| 流量：断裂 | 210 | % | |
| 伸长率 | | | ISO 37 |
| 横向流量：断裂 | 710 | % | |
| 流量：断裂 | 210 | % | |
| 撕裂强度 - 横向流量 | 91.4 | lbf/in | ASTM D624 |
| 撕裂强度 - 横向流量 ² | 91.4 | lbf/in | ISO 34-1 |

Sarlink® TPV 23040N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--------------------------------------|-----|------|------------|
| 压缩永久变形 | | | ISO 815 |
| 73°F, 22 hr | 20 | % | |
| 158°F, 22 hr | 32 | % | |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | ASTM D2240 |
| 邵氏 A, 5 秒, 挤塑 | 35 | | |
| 邵氏 A, 5 秒, 注塑 | 37 | | |
| 肖氏硬度 | | | ISO 868 |
| 邵氏 A, 5 秒, 挤塑 | 35 | | |
| 邵氏 A, 5 秒, 注塑 | 37 | | |
| 充模分析 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹) | 360 | Pa·s | ASTM D3835 |

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|------------|------------|-----|
| 干燥温度 | 180 | °F |
| 干燥时间 | 3.0 | hr |
| 料筒后部温度 | 350 到 420 | °F |
| 料筒中部温度 | 350 到 420 | °F |
| 料筒前部温度 | 350 到 420 | °F |
| 射嘴温度 | 370 到 430 | °F |
| 加工 (熔体) 温度 | 360 到 430 | °F |
| 模具温度 | 50 到 150 | °F |
| 背压 | 10.0 到 150 | psi |
| 螺杆转速 | 100 到 200 | rpm |
| 螺杆长径比 | 20.0:1.0 | |
| 挤出 | 额定值 | 单位制 |
| 干燥温度 | 180 | °F |
| 干燥时间 | 3.0 | hr |
| 料筒 1 区温度 | 360 到 400 | °F |
| 料筒 2 区温度 | 360 到 400 | °F |
| 料筒 3 区温度 | 370 到 410 | °F |
| 料筒 4 区温度 | 370 到 410 | °F |
| 熔体温度 | 380 到 420 | °F |
| 口模温度 | 380 到 420 | °F |
| 牵引辊 | 70 到 120 | °F |

挤压说明

Screen Pack: 20 to 60 mesh
Screw: 3:1 Compression Ratio

备注

- ¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
- ² B 方法，直角形试样（不割口）