



# Sarlink® TPV 23080N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink® 23080N is a highly engineered thermoplastic vulcanizate that can be used in demanding automotive and industrial applications. Sarlink® X23080N is a medium hardness, low density, RoHS compliant grade with exceptional tensile strength, superior compression set, 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 • 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	• 高拉伸强度 • 良好的加工性能 • 良好的熔体强度	• 耐化学品性能，良好 • 耐热性，高 • 中等硬度
用途	• Thermoforming Applications • 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	• 橡胶取代 • 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<sup>1</sup>

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 <sup>3</sup>	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	609	psi	
流量：100%应变	1030	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	609	psi	
流量：100%应变	1030	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1450	psi	
流量：断裂	1120	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	1450	psi	
流量：断裂	1120	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	780	%	
流量：断裂	290	%	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	780	%	
流量：断裂	290	%	
撕裂强度 - 横向流量	274	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 <sup>2</sup>	272	lbf/in	ISO 34-1

**Sarlink® TPV 23080N**  
**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			ASTM D395
73°F, 22 hr	33	%	
158°F, 22 hr	51	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	33	%	
158°F, 22 hr	51	%	
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	80		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	80		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary, @ 206/s			
392°F	504	Pa·s	ASTM D3835
392°F	504	Pa·s	ISO 11443

**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
挤出	额定值	单位制
牵引辊	70 到 120	°F

**挤压说明**

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

**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）