



Sarlink® TPV 24375 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24375 is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive and industrial applications. Sarlink TPV 24375 is a medium hardness, high density, RoHS compliant grade exhibiting superior compression set and chemical resistance. This grade can be processed by injection molding and extrusion.

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	• 高密度 • 流动性低	• 耐候性，良好 • 耐紫外光安定化	• 中等硬度 • 阻燃性
用途	• 吹塑成型应用 • 垫圈 • 耐候性密封条	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 • 汽车外部零件	• 汽车外部装饰 • 通用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 可用颜色	• 自然色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 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	1.24		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	0.10	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	1250	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	500	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	79		
邵氏 A, 5 秒	75		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.04 in	V-2		
0.06 in	V-0		
极限氧指数	25	%	ASTM D2863

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	390 到 410	°F
料筒中部温度	400 到 420	°F

Sarlink® TPV 24375 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

注射	额定值	单位制
料筒前部温度	410 到 430	°F
射嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F
模具温度	95 到 150	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 120	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

注射说明

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	380 到 400	°F
料筒 2 区温度	390 到 410	°F
料筒 3 区温度	400 到 420	°F
料筒 4 区温度	410 到 440	°F
料筒 5 区温度	410 到 430	°F
口模温度	420 到 440	°F

挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。