



Sarlink® TPV 24378N XRD (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24378N XRD is a high performance thermoplastic vulcanizate used in electrical and industrial applications. Sarlink TPV 24378N XRD is a high hardness, high density, flame retardant grade exhibiting superior sunlight resistance. This grade can be processed by injection molding and extrusion.

总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Sunlight Resistant • 高比重 • 高密度 • 光滑性	• 绝缘 • 良好的着色性 • 流动性低 • 卤化	• 耐紫外光安定化 • 溴化 • 硬度高 • 阻燃性
用途	• Jacketing • 电缆护套	• 电气/电子应用领域 • 工业应用	• 绝缘材料
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 可用颜色	
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	1.29		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	900	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	82		
邵氏 A, 5 秒	78		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.04 in, NC	V-2		
0.06 in, NC	V-0		
极限氧指数	26	%	ASTM D2863

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	390 到 410	°F

Sarlink® TPV 24378N XRD (PRELIMINARY DATA)**Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶**

注射	额定值 单位制
料筒中部温度	400 到 420 °F
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

This material should be dried for 3 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	405 到 425 °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。