



Sarlink® TPV 24445N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24445N is a high performance thermoplastic vulcanizate used in a variety of consumer and industrial applications. Sarlink TPV 24445N is a medium hardness, low density, UV stabilized grade suitable for injection molding.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> • Low Specific Gravity • Sunlight Resistant • 低密度 • 光滑性 • 光稳定 • 流动性低 • 润滑 • 中等硬度 • 紫外线吸收
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 插头 • 垫圈 • 垫圈 • 管件 • 减震衬垫 • 消费品应用领域 • 装配玻璃
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 不透明
形式	• 粒子
加工方法	• 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	0.930		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	430	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	300	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A)	45		ASTM D2240

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	260 到 300	°F
料筒中部温度	280 到 320	°F
料筒前部温度	300 到 340	°F
射嘴温度	340 到 380	°F
加工 (熔体) 温度	340 到 380	°F
模具温度	70 到 100	°F
注塑压力	200 到 800	psi
背压	25.0 到 100	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm

注射	额定值	单位制
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).

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。