



Sarlink® TPV 24464

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24464 is a general purpose thermoplastic vulcanizate used in automotive and industrial applications. Sarlink TPV 24464 is a medium hardness, low density, RoHS compliant grade suitable for 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	• Low Specific Gravity • 低密度 • 低粘度 • 光滑性	• 良好的成型性能 • 流动性低 • 润滑 • 填充	• 脱模性能良好 • 中等硬度
用途	• 插头 • 垫圈 • 垫圈	• 管件 • 减震衬垫 • 耐候性密封条	• 伸缩缝 • 装配玻璃
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 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	0.940	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：100%应变	295	psi	
流量：100%应变	500	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	531	psi	
流量：断裂	632	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	290	%	
流量：断裂	210	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	85.7	lbf/in	
流量	95.9	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	17	%	
158°F, 22 hr	27	%	
194°F, 70 hr	31	%	
257°F, 70 hr	46	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 1 秒, 注塑	69		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	66		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	65		

Sarlink® TPV 24464

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	2.7	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-3.4	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	6.5	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	9.0	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	4.9	%	
流量: 257°F, 168 hr	-1.6	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	8.6	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	10	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-2.6	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-23	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-5.1	%	
流量: 257°F, 168 hr	-23	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	2.0		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	2.1		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	2.5		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	0.90		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	1.1		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	1.5		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	164	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	344 到 416	°F
料筒中部温度	354 到 426	°F
料筒前部温度	364 到 436	°F
射嘴温度	374 到 446	°F
加工 (熔体) 温度	374 到 446	°F
模具温度	95 到 140	°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

Sarlink® TPV 24464**Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶**

挤出	额定值 单位制
料筒 1 区温度	330 到 400 °F
料筒 2 区温度	340 到 410 °F
料筒 3 区温度	350 到 420 °F
料筒 4 区温度	356 到 426 °F
料筒 5 区温度	360 到 430 °F
口模温度	374 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。² 类型 1, 20 in/min³ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min⁴ 类型 A⁵ 类型 1⁶ 1 sec⁷ 5 sec⁸ 15 sec