



# Sarlink® TPV 24545

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink TPV 24545 is a high performance thermoplastic vulcanizate used in a variety of consumer and industrial applications. Sarlink TPV 24545 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	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Low Specific Gravity • PE 可搭接封口 • 低密度	• 光稳定 • 流动性低 • 耐紫外光安定化	• 润滑 • 中等硬度
用途	• 插头 • 垫圈 • 垫圈	• 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	• 不透明		
形式	• 粒子		
加工方法	• 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	0.920		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	220	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	525	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	300	%	ASTM D412
撕裂强度	83.0	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	16	%	
212°F, 22 hr	32	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	50		
邵氏 A, 5 秒	45		
热性能	额定值	单位制	测试方法
脆化温度	-76.0	°F	ASTM D746

**Sarlink® TPV 24545****Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶****加工信息**

<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
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

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。