



Sarlink® TPV 24550D (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24550D is a high performance thermoplastic vulcanizate used in a variety of consumer and industrial applications. Sarlink TPV 24550D, available in NAT and BLK, is a high hardness, low density, UV stabilized grade designed for 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	• Low Specific Gravity • 低密度 • 光滑性	• 流动性低 • 耐紫外光性能, 良好 • 通用	• 硬度高
用途	• 插头 • 垫圈 • 垫圈	• 管件 • 减震衬垫 • 通用	• 装配玻璃
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
UL 文件号	• QMFZ2.E54709		
外观	• 黑色	• 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	0.932		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	2500	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	400	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒, 注塑	52		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	50		

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	400 到 470	°F
料筒中部温度	400 到 470	°F
料筒前部温度	400 到 470	°F
射嘴温度	400 到 470	°F
加工 (熔体) 温度	400 到 470	°F

Sarlink® TPV 24550D (PRELIMINARY DATA)**Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶**

注射	额定值 单位制
模具温度	60 到 90 °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 450 °F
料筒 2 区温度	380 到 450 °F
料筒 3 区温度	380 到 450 °F
料筒 4 区温度	380 到 450 °F
料筒 5 区温度	380 到 450 °F
口模温度	380 到 450 °F

挤压说明

螺杆转速 30 - 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。