



Sarlink® TPV 2480

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 2480 is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive and industrial applications. Sarlink TPV 2480 is a high 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 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能	• 良好的熔体强度 • 流动性低 • 耐化学品性能，良好 • 耐酒精	• 耐热性，良好 • 硬度高
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
机构评级	• NSF 61		
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 / 比重	0.960		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	1200	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 A	82		
邵氏 A, 5 秒	80		

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

Sarlink® TPV 2480**Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶**

注射	额定值 单位制
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
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。