



Sarlink® TPV 24809

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink 24809 is a very low durometer thermoplastic vulcanizate designed for industrial applications requiring UV resistance. Sarlink 24809 is low 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 • Without Fillers • 低密度 • 光稳定	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 流动性低 • 柔软	• 脱模性能良好 • 硬度，低
用途	• 插头 • 垫圈 • 垫圈	• 管件 • 减震衬垫 • 耐候性密封条	• 伸缩缝 • 橡胶取代 • 装配玻璃
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 可用颜色	• 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	0.892		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ASTM D412
横向流量：100%应变	44.0	psi	
流量：100%应变	52.0	psi	
拉伸应力 ²			ASTM D412
横向流量：300%应变	129	psi	
流量：300%应变	120	psi	
抗张强度 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	151	psi	
流量：断裂	137	psi	
伸长率 ²			ASTM D412
横向流量：断裂	340	%	
流量：断裂	310	%	
撕裂强度 ²			ASTM D624
横向流量	21.0	lbf/in	
流量	24.0	lbf/in	
压缩永久变形 ³			ASTM D395B
73°F, 22 hr	10	%	
158°F, 22 hr	24	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 1 秒, 注塑	14		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	10		

Sarlink® TPV 24809

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	300 到 360	°F
料筒中部温度	320 到 360	°F
料筒前部温度	330 到 370	°F
射嘴温度	350 到 400	°F
加工 (熔体) 温度	350 到 400	°F
模具温度	80 到 120	°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	40 到 100	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	290 到 330	°F
料筒 2 区温度	300 到 340	°F
料筒 3 区温度	310 到 350	°F
料筒 4 区温度	310 到 350	°F
料筒 5 区温度	310 到 360	°F
口模温度	310 到 350	°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。

² C 模具, 20 in/min

³ 类型 1