



Sarlink® TPV 24835

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24835 is a high performance thermoplastic vulcanizate used in a variety of consumer and industrial applications. Sarlink TPV 24835 is a low 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 • 低密度 • 光稳定	• 流动性低 • 耐紫外光安定化 • 润滑	• 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 • 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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.910 0.910		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	1.0	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)	120	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	425	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	400	%	ASTM D412
撕裂强度	58.2	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形			
73°F, 22 hr	13	%	ASTM D395B
158°F, 22 hr	24	%	ASTM D395A
212°F, 22 hr	44	%	ASTM D395B
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 5 秒)	35 35		ASTM D2240
热性能	额定值	单位制	测试方法
脆化温度	< -76.0	°F	ASTM D746

Sarlink® TPV 24835**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	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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。