



Sarlink® TPV 24946DN-1

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink 24946DN-1 XRD is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive applications. Sarlink 24946DN-1 XRD is a high hardness, low density, RoHS compliant grade exhibiting sunlight resistance and UV absorbing characteristics. This grade can be processed by 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 • 光滑性 • 光稳定 • 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 • 润滑 • 填充	• 脱模性能良好 • 硬度高 • 中等粘性
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	• 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	0.917	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	4.7	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：100%应变	1260	psi	
流量：100%应变	1820	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	1550	psi	
流量：断裂	1990	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	590	%	
流量：断裂	480	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	734	lbf/in	
流量	361	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	39	%	
158°F, 22 hr	64	%	
194°F, 70 hr	78	%	
257°F, 70 hr	98	%	

Sarlink® TPV 24946DN-1

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 D, 1 秒, 注塑	47		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	45		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	44		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-4.7	%	
流量: 230°F, 1008 hr	12	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	13	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	23	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	1.3	%	
流量: 257°F, 168 hr	29	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	17	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	41	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-45	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-49	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-49	%	
流量: 257°F, 168 hr	-52	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁶	3.2		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁷	3.2		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁸	2.9		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁶	5.2		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁷	5.0		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁸	4.5		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	342	Pa·s	ASTM D3835

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

Sarlink® TPV 24946DN-1

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

注射	额定值	单位制
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 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。

² 类型 1, 20 in/min

³ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

⁴ 类型 A

⁵ 类型 1

⁶ 15 sec

⁷ 5 sec

⁸ 1 sec