



Sarlink® TPV 24972B

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 24971B is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive and industrial applications. Sarlink TPV 24971B is a medium hardness, low density grade exhibiting that 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 • 低粘度 • 光滑性	• 光稳定 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 流动性低	• 润滑 • 填充 • 脱模性能良好 • 中等硬度
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	• 黑色		
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	0.930	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	7.0	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	295	psi	
流量：100%应变	559	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	558	psi	
流量：断裂	650	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	340	%	
流量：断裂	190	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	107	lbf/in	
流量	99.4	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	20	%	
158°F, 22 hr	29	%	
194°F, 70 hr	31	%	
257°F, 70 hr	48	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 1 秒, 注塑	71		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	68		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	67		

Sarlink® TPV 24972B

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

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	2.9	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-3.3	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	9.9	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	1.0	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	5.5	%	
流量: 257°F, 168 hr	-4.0	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	10	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	5.2	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-6.1	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-18	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-7.0	%	
流量: 257°F, 168 hr	-24	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	-0.10		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	-0.10		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	0.10		
邵氏 A, 257°F, 168 hr	0.30		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	0.60		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	0.90		
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率			ASTM D257
73°F	2.9E+16	ohms·cm	
122°F	3.8E+14	ohms·cm	
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	179	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	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

Sarlink® TPV 24972B**Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶**

注射	额定值	单位制
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		
螺杆转速 30 - 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 1 sec

⁷ 5 sec

⁸ 15 sec