



Sarlink® TPV 3135

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

SARLINK® TPV 3100 series are engineered materials designed primarily for general purpose, automotive and industrial applications requiring a good balance of thermal, mechanical, and physical properties. SARLINK® 3135 is a low hardness, low density, multi-purpose thermoplastic vulcanizate that can be processed by injection molding, blow molding or extrusion for applications such as grips, seals, gaskets, profiles, hose & tubes, bellows, and other articles.

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 • 高弹性 • 较高的熔体稳定性 • 可粘性	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性 • 良好粘性 • 耐化学品性能，良好	• 耐热性，高 • 通用 • 硬度，低 • 优良外观 • 有弹性
用途	• O-rings • 把手 • 插头 • 吹塑成型应用 • 垫圈 • 工业应用	• 管道密封 • 家电部件 • 密封件 • 汽车的发动机罩下的零件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车外部零件 • 通用 • 橡胶取代 • 型材
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
UL 文件号	• QMFZ2.E54709		
外观	• 不透明	• 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	0.932		ASTM D792
密度	0.930	g/cm ³	ISO 1183
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			
横向流量：100%应变	160	psi	ISO 37
横向流量：100%应变	160	psi	ASTM D412
流量：100%应变	305	psi	ISO 37
流量：100%应变	305	psi	ASTM D412
拉伸应力			
横向流量：断裂	580	psi	ISO 37
横向流量：断裂	580	psi	ASTM D412
流量：断裂	319	psi	ISO 37
流量：断裂	319	psi	ASTM D412
伸长率			
横向流量：断裂	600	%	ISO 37
横向流量：断裂	600	%	ASTM D412
流量：断裂	200	%	ISO 37
流量：断裂	200	%	ASTM D412

Sarlink® TPV 3135

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

弹性体	额定值	单位制	测试方法
撕裂强度 - 横向流量			
--	85.7	lbf/in	ASTM D624
-- 2	85.7	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			
73°F, 22 hr	15	%	ISO 815
73°F, 22 hr	15	%	ASTM D395
158°F, 22 hr	30	%	ISO 815
158°F, 22 hr	30	%	ASTM D395
257°F, 70 hr	52	%	ISO 815
257°F, 70 hr	52	%	ASTM D395
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	38		ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	38		ASTM D2240
邵氏 A, 5 秒, 注塑	43		ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 注塑	43		ASTM D2240
热性能	额定值	单位制	测试方法
RTI Elec	122	°F	UL 746B
RTI Imp	122	°F	UL 746B
RTI	122	°F	UL 746B
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 - 横向流量			
275°F, 1000 hr	0.0	%	ISO 188
275°F, 1000 hr	0.0	%	ASTM D573
100% 应变 275°F, 1000 hr	4.0	%	ISO 188
100% 应变 275°F, 1000 hr	4.0	%	ASTM D573
302°F, 168 hr	4.0	%	ISO 188
302°F, 168 hr	4.0	%	ASTM D573
100% 应变 302°F, 168 hr	11	%	ISO 188
100% 应变 302°F, 168 hr	11	%	ASTM D573
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			
275°F, 1000 hr	-2.0	%	ISO 188
275°F, 1000 hr	-2.0	%	ASTM D573
302°F, 168 hr	1.0	%	ISO 188
302°F, 168 hr	1.0	%	ASTM D573
空气中邵氏硬度的变化率			
邵氏 A, 275°F, 1000 hr	-1.0		ISO 188
邵氏 A, 275°F, 1000 hr	-1.0		ASTM D573
邵氏 A, 302°F, 168 hr	1.0		ISO 188
邵氏 A, 302°F, 168 hr	1.0		ASTM D573
体积变化			
257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中	150	%	ISO 1817
257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中	150	%	ASTM D471
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in, All Colors)	HB		UL 94

Sarlink® TPV 3135

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary, @ 206/s			
392°F	270	Pa·s	ISO 11443
392°F	270	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	180	°F
干燥时间	3.0	hr
料筒后部温度	350 到 420	°F
料筒中部温度	350 到 420	°F
料筒前部温度	350 到 420	°F
射嘴温度	370 到 430	°F
加工 (熔体) 温度	360 到 430	°F
模具温度	50 到 150	°F
背压	10.0 到 50.0	psi
螺杆转速	100 到 200	rpm
螺杆长径比	20.0:1.0	

挤出	额定值	单位制
干燥温度	180	°F
干燥时间	3.0	hr
料筒 1 区温度	360 到 400	°F
料筒 2 区温度	360 到 400	°F
料筒 3 区温度	370 到 410	°F
料筒 4 区温度	370 到 410	°F
熔体温度	380 到 420	°F
口模温度	380 到 420	°F
牵引辊	70 到 120	°F

挤压说明

Screen Pack: 20 to 60 Mesh
Screw: General Purpose
Compression Ratio: 3:1

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² B 方法，直角形试样（不割口）