



# Sarlink® TPV 3139D

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® 3139D, available in NAT and BLK, is a hard 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 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能	• 良好粘结性 • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐疲劳性能	• 耐热性，中等 • 硬度高 • 优良外观 • 有弹性
用途	• 插头 • 吹塑成型应用 • 垫圈 • 工业应用	• 耐候性密封条 • 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 • 型材
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• GM QK 000060 Type A Color: 黑色 • GM QK 3532 Type 2 Color: 原色 • RENAULT F.E.M. 03 20 007 Color: Black	• STELLANTIS B62 0300 Color: Black • TOYOTA TSM 5529G Color: Black • VAG VW501 23 Color: Black	• VOLKSWAGEN TL 1010 Color: Black • VOLKSWAGEN VW 50180 Color: Black
UL 文件号	• QMFZ2.E54709		
外观	• 不透明	• 黑色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 吹塑成型	• 挤出	• 注射成型

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.940		ASTM D792
密度	0.940	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ASTM D412
横向流量：100%应变	1290	psi	
流量：100%应变	1930	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	1290	psi	
流量：100%应变	1930	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	2680	psi	
流量：断裂	2520	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	2680	psi	
流量：断裂	2520	psi	

## Sarlink® TPV 3139D

## Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

弹性体	额定值	单位制	测试方法
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	700	%	
流量：断裂	400	%	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	700	%	
流量：断裂	400	%	
撕裂强度 - 横向流量	580	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 <sup>2</sup>	577	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	53	%	
158°F, 22 hr	67	%	
257°F, 70 hr	85	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	53	%	
158°F, 22 hr	67	%	
257°F, 70 hr	85	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 5 秒, 挤塑	38		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	41		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 D, 5 秒, 挤塑	38		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	41		
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			ASTM D573
275°F, 1000 hr	-5.0	%	
100% 应变, 275°F, 1000 hr	9.0	%	
302°F, 168 hr	-7.0	%	
100% 应变, 302°F, 168 hr	11	%	
空气中拉伸强度的变化率 - 纵向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-5.0	%	
100% 应变 275°F, 1000 hr	9.0	%	
302°F, 168 hr	-7.0	%	
100% 应变 302°F, 168 hr	11	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ASTM D573
275°F, 1000 hr	90	%	
302°F, 168 hr	89	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-10	%	
302°F, 168 hr	-11	%	
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
支撑 D, 275°F, 1000 hr	0.0		
支撑 D, 302°F, 168 hr	1.0		

## Sarlink® TPV 3139D

## Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 275°F, 1000 hr	0.0		
支撑 D, 302°F, 168 hr	1.0		
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	55 %		ASTM D471
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	55 %		ISO 1817
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
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary, @ 206/s			
392°F	310 Pa·s		ASTM D3835
392°F	310 Pa·s		ISO 11443

## 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	356 到 419	°F
料筒中部温度	356 到 419	°F
料筒前部温度	356 到 419	°F
射嘴温度	369 到 428	°F
加工 (熔体) 温度	365 到 428	°F
模具温度	50 到 131	°F
背压	14.5 到 145	psi
螺杆转速	100 到 200	rpm
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	356 到 392	°F
料筒 2 区温度	356 到 401	°F
料筒 3 区温度	369 到 410	°F
料筒 4 区温度	369 到 410	°F
熔体温度	383 到 419	°F
口模温度	383 到 419	°F
牵引辊	68 到 122	°F

## 挤压说明

Screen Pack: 20 to 60 mesh  
Screw: general purpose  
Compression Ratio: 3:1

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> B 方法，直角形试样（不割口）