



Sarlink® TPV 3180

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® 3180, available in NAT and BLK, is a medium 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.

总体

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	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性 • 良好粘结性	• 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐热老化性能，良好 • 通用	• 优良外观 • 有弹性 • 中等硬度
用途	• 吹塑成型应用 • 工业应用 • 家电部件 • 密封件 • 耐候性密封条	• 农业应用 • 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		
汽车要求	• CHRYSLER MS-AR-80 Type D Color: Black • CHRYSLER MS-AR-80 Type D Color: Natural • DAIMLER DBL 5562.30 Color: Black • FORD WSD-M2D381-A1 Color: Black	• GM QK 3525 Type 5 Color: 黑色 • GM QK 3525 Type 5 Color: 原色 • SAE J3000 Color: Black • SAE J3000 Color: 原色	• VAG VW501 79 Color: Black • VAG VW-TL 526 22 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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.948	g/cm ³	ASTM D792
密度	0.950	g/cm ³	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	4.50	MPa	
流量：100%应变	6.70	MPa	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	4.50	MPa	
流量：100%应变	6.70	MPa	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	9.38	MPa	
流量：断裂	8.48	MPa	

Sarlink® TPV 3180

Teknor Apex公司 - 热塑性硫化橡胶

弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ISO 37
横向流量: 断裂	9.40	MPa	
流量: 断裂	8.50	MPa	
伸长率			ASTM D412
横向流量: 断裂	690	%	
流量: 断裂	330	%	
伸长率			ISO 37
横向流量: 断裂	690	%	
流量: 断裂	330	%	
撕裂强度 - 横向流量	50.8	kN/m	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 ²	51	kN/m	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
23°C, 22 hr	32	%	
70°C, 22 hr	50	%	
125°C, 70 hr	65	%	
压缩永久变形			ISO 815
23°C, 22 hr	32	%	
70°C, 22 hr	50	%	
125°C, 70 hr	65	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	80		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	80		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		
热性能	额定值	单位制	测试方法
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI	50.0	°C	UL 746
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
135°C, 1000 hr	-9.0	%	
100% 应变, 135°C, 1000 hr	17	%	
150°C, 168 hr	-8.0	%	
100% 应变, 150°C, 168 hr	9.0	%	
空气中拉伸强度的变化率 - 纵向流量			ISO 188
135°C, 1000 hr	-9.0	%	
100% 应变 135°C, 1000 hr	17	%	
150°C, 168 hr	-8.0	%	
100% 应变 150°C, 168 hr	9.0	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ASTM D573
135°C, 1000 hr	-15	%	
150°C, 168 hr	-16	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
135°C, 1000 hr	-15	%	
150°C, 168 hr	-16	%	

Sarlink® TPV 3180

Teknor Apex公司 - 热塑性硫化橡胶

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
邵氏 A, 135°C, 1000 hr	0.0		
邵氏 A, 150°C, 168 hr	2.0		
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 135°C, 1000 hr	0.0		
邵氏 A, 150°C, 168 hr	2.0		
体积变化 (125°C, 70 hr, 在IRM 903油中)	95 %		ASTM D471
体积变化 (125°C, 70 hr, 在IRM 903油中)	95 %		ISO 1817
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm, Natural and Black Colors)	HB		UL 94
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity			
Capillary : 200°C	290	Pa·s	ASTM D3835
Capillary, @ 206/s : 200°C	290	Pa·s	ISO 11443

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	82	°C
干燥时间	3.0	hr
料筒后部温度	180 到 215	°C
料筒中部温度	180 到 215	°C
料筒前部温度	180 到 215	°C
射嘴温度	187 到 220	°C
加工 (熔体) 温度	185 到 220	°C
模具温度	10 到 55	°C
背压	0.100 到 1.00	MPa
螺杆转速	100 到 200	rpm
挤出	额定值	单位制
干燥温度	82	°C
干燥时间	3.0	hr
料筒1区温度	180 到 200	°C
料筒2区温度	180 到 205	°C
料筒3区温度	187 到 210	°C
料筒4区温度	187 到 210	°C
熔体温度	195 到 215	°C
口模温度	195 到 215	°C
牵引辊	20 到 50	°C

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）