



Sarlink® TPV 3190

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® 3190, 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 • 良好的柔韧性	• 良好粘性 • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐疲劳性能 • 耐热老化性能，良好	• 通用 • 硬度高 • 优良外观 • 有弹性
用途	• 吹塑成型应用 • 垫圈 • 工业应用 • 密封件	• 耐候性密封条 • 片材 • 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 • 橡胶取代 • 型材
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• FORD WSD-M2D382-A1 Color: Black • GM QK 3526 Type 6 Color: 黑色 • GM QK 3526 Type 6 Color: 原色	• NISSAN Unspecified Color: Black • RENAULT F.E.M. 03 20 007 Color: Black • STELLANTIS B62 0300 Color: Black	• STELLANTIS MS-AR-80 Type E Color: 黑色 • STELLANTIS MS-AR-80 Type E Color: 原色 • VAG VW501 23 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	0.940		ASTM D792
密度	0.940	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	957	psi	
流量：100%应变	1450	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	957	psi	
流量：100%应变	1450	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1960	psi	
流量：断裂	1750	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	1960	psi	
流量：断裂	1750	psi	

Sarlink® TPV 3190

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	380	%	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	700	%	
流量：断裂	380	%	
撕裂强度 - 横向流量	460	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 ²	463	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	48	%	
158°F, 22 hr	61	%	
257°F, 70 hr	75	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	48	%	
158°F, 22 hr	61	%	
257°F, 70 hr	75	%	
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	89		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	92		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	89		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	92		
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	-10	%	
100% 应变, 275°F, 1000 hr	9.0	%	
302°F, 168 hr	-5.0	%	
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	-10	%	
100% 应变 275°F, 1000 hr	9.0	%	
302°F, 168 hr	-5.0	%	
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	-15	%	
302°F, 168 hr	-12	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
275°F, 168 hr	-15	%	
302°F, 168 hr	-12	%	
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
邵氏 A, 275°F, 1000 hr	-1.0		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	2.0		

Sarlink® TPV 3190

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
邵氏 A, 275°F, 1000 hr	-1.0		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	2.0		
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	73	%	ASTM D471
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	73	%	ISO 1817
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.06 in, 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, @ 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

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）