



Sarlink® TPV 3460N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink TPV 3460N is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive and industrial applications. Sarlink TPV 3460N is a low hardness, low density, RoHS compliant, ANSI STD 61 certified grade suitable for injection molding, blow molding, extrusion, and pipe extrusion. This grade is also available in Black.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 拉丁美洲	• 欧洲 • 亚太地区	
特性	• Low Specific Gravity • 低密度 • 良好粘性	• 耐化学品性能，良好 • 耐热性，高 • 通用	• 硬度，低
用途	• 管道系统 • 配件	• 通用 • 饮用水应用	
机构评级	• NSF/ANSI/CAN 61 ¹		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 黑色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 吹塑成型 • 管路挤出成型	• 挤出 • 注射成型	

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.950		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	348	psi	
流量：100%应变	421	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	348	psi	
流量：100%应变	421	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：屈服	899	psi	
流量：屈服	609	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	899	psi	
流量：断裂	609	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	650	%	
流量：断裂	350	%	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	650	%	
流量：断裂	350	%	
撕裂强度 - 横向流量 ³	182	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量	182	lbf/in	ISO 34-1

Sarlink® TPV 3460N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

弹性体	额定值	单位制	测试方法
压缩永久变形			ASTM D395B
73°F, 22 hr	23	%	
158°F, 22 hr	38	%	
212°F, 22 hr	41	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	23	%	
158°F, 22 hr	38	%	
257°F, 70 hr	41	%	
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	62		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	66		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	62		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	66		
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	-4.0	%	
100% 应变, 275°F, 1000 hr	3.0	%	
302°F, 168 hr	-1.0	%	
100% 应变, 302°F, 168 hr	7.0	%	
空气中拉伸强度的变化率 - 纵向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-4.0	%	
100% 应变 275°F, 1000 hr	3.0	%	
302°F, 168 hr	-1.0	%	
100% 应变 302°F, 168 hr	7.0	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 纵向流量			ASTM D573
275°F, 1000 hr	-5.0	%	
302°F, 168 hr	-11	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化			ISO 188
275°F, 1000 hr	-5.0	%	
302°F, 168 hr	-11	%	
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
邵氏 A, 275°F, 1000 hr	2.0		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	3.0		
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 275°F, 1000 hr	2.0		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	3.0		
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	120	%	ASTM D471
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	120	%	ISO 1817
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

Sarlink® TPV 3460N

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

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 150	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: 3:1 Compression Ratio

备注

¹ IAPMO R&T STD 61 Certification

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ C 模具