



Sarlink® TPV 3790N-H2

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink® 3790N-H2 is a high hardness, highly engineered thermoplastic vulcanizate designed for use in extrusion or injection molding processes. Sarlink® 3790N-H2 has good UV resistance and colorfastness. It is colorable and suitable for a variety of construction and automotive applications.

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	• Sunlight Resistant • 良好的加工性能 • 良好的着色性	• 良好粘结性 • 耐紫外光性能，良好 • 硬度高	• 优良外观
用途	• 工业应用 • 建筑应用领域	• 门窗 • 汽车领域的应用	• 型材
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 自然色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 型材挤出成型	• 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	0.950		ASTM D792
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	1050	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	2150	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	690	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 5 秒, 注塑)	94		ASTM D2240

加工信息

注射	额定值	单位制
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

Sarlink® TPV 3790N-H2

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

挤出	额定值	单位制
干燥温度	176	°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
料筒 5 区温度	369 到 410	°F
熔体温度	383 到 419	°F
口模温度	383 到 419	°F

挤压说明

Material should be dried as shown prior to processing

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。