



Sarlink® TPV 4145B-W1 BLACK (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

SARLINK® TPV 4145B-W1 Black series are engineered materials designed primarily for demanding automotive and industrial applications. Available in both black and natural. SARLINK® TPV 4145B-W1 BLACK is a low density, medium hardness thermoplastic vulcanizate that exhibits excellent compression set, flex fatigue, high and low temperature performance and very good chemical resistance including copper contact. This grade can be processed by injection molding, extrusion, and profile extrusion.

总览

| | | | |
|----------|---|--|-----------------------------|
| 材料状态 | • Preliminary Data | | |
| 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 • 低的压缩变形性 • 低密度 • 良好的加工性能 | • 良好的熔体强度 • 耐化学品性能，良好 • 耐热性，高 • 填充 | • 铜接触稳定 • 有弹性 • 中等硬度 |
| 用途 | • O-rings • 插头 • 衬套 • 大型家用电器和小型家用电器 • 垫圈 | • 隔膜 • 工业应用 • 家电部件 • 密封件 • 汽车领域的应用 | • 橡胶取代 • 消费品应用领域 • 型材 |
| 机构评级 | • UL 94 | | |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| UL 文件号 | • QMFZ2.E54709 | | |
| 外观 | • 不透明 | • 黑色 | |
| 形式 | • 粒子 | | |
| 加工方法 | • 挤出 | • 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 | 0.960 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 - 横向流量 (100%应变) | 203 | psi | ISO 37 |
| 拉伸应力 - 横向流量 (断裂) | 595 | psi | ISO 37 |
| 伸长率 - 横向流量 (断裂) | 500 | % | ISO 37 |
| 撕裂强度 - 横向流量 ² | 114 | lbf/in | ISO 34-1 |
| 压缩永久变形 | | | ISO 815 |
| 73°F, 22 hr | 14 | % | |
| 158°F, 22 hr | 27 | % | |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | ISO 868 |
| 邵氏 A, 5 秒, 挤塑 | 45 | | |
| 邵氏 A, 5 秒, 注塑 | 48 | | |
| 充模分析 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹) | 323 | Pa·s | ASTM D3835 |

Sarlink® TPV 4145B-W1 BLACK (PRELIMINARY DATA)

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 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）