



Sarlink® TPV 4775B42

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

The Sarlink TPV 4700 Series are very high flow injection molding engineering grades with excellent UV resistance, elasticity, and surface aesthetics designed for demanding automotive applications including window encapsulation and exterior parts. Sarlink® TPV 4775B42 is a black, medium hardness, low density thermoplastic vulcanizate suited for injection molding applications that require superior flow properties.

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 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性	• 流动性高 • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光性能，良好	• 有弹性 • 中等硬度
用途	• 车窗封装 • 汽车领域的应用	• 汽车外部零件 • 橡胶取代	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• BMW Unspecified Color: Black • FORD WSS-M9P-10A Color: Black • GM QK 3523 L Color: Black • HONDA 73512-T6L Color: Black	• MERCEDES BENZ DBL 5422 Color: Black • MERCEDES BENZ DBL 5562.30 Color: Black • RENAULT 32 06 41 D Color: Black • STELLANTIS B62 0300 Color: Black	• TOYOTA TSM 1707G-7 Color: Black • VAG VW501 23 Color: Black • VAG VW-TL 52381-C Color: Black • VOLKSWAGEN VW 50180 Color: Black
外观	• 黑色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 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	0.910		ASTM D792
密度	0.910	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	464	psi	
流量：100%应变	493	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	464	psi	
流量：100%应变	493	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	914	psi	
流量：断裂	841	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	914	psi	
流量：断裂	841	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	470	%	
流量：断裂	410	%	

Sarlink® TPV 4775B42

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			ISO 37
横向流量：断裂	470	%	
流量：断裂	410	%	
撕裂强度 - 横向流量	180	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 ²	177	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	24	%	
158°F, 22 hr	39	%	
212°F, 22 hr	48	%	
257°F, 70 hr	56	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	24	%	
158°F, 22 hr	39	%	
212°F, 22 hr	48	%	
257°F, 70 hr	56	%	
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	74		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	76		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	74		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	76		
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	-18	%	
100% 应变, 275°F, 1000 hr	3.0	%	
302°F, 168 hr	-19	%	
100% 应变, 302°F, 168 hr	2.0	%	
空气中拉伸强度的变化率 - 纵向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-18	%	
100% 应变 275°F, 1000 hr	3.0	%	
302°F, 168 hr	-19	%	
100% 应变 302°F, 168 hr	2.0	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ASTM D573
275°F, 1000 hr	-28	%	
302°F, 168 hr	-24	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-28	%	
302°F, 168 hr	-24	%	
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	1.0		
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	1.0		
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

Sarlink® TPV 4775B42

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary @ 206/s			
392°F	200	Pa·s	ASTM D3835
392°F	200		ISO 11443

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 热风干燥机	180	°F
干燥时间 - 热风干燥机	3.0 到 4.0	hr
Dew Point - 热风干燥机	-40	°F
建议注射量	25 到 50	%
料筒后部温度	356 到 410	°F
料筒中部温度	374 到 428	°F
料筒前部温度	392 到 464	°F
射嘴温度	410 到 464	°F
加工 (熔体) 温度	410 到 464	°F
模具温度	50 到 131	°F
背压	14.5 到 145	psi
螺杆转速	100 到 200	rpm

挤压说明

Spiral Flow Ratio, DSM Method: 3

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）