



Sarlink® TPV 5725B

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

The Sarlink TPV 5700B series are highly engineered extrusion-grade thermoplastic vulcanizates with outstanding UV stability designed for demanding automotive interior and exterior sealing applications, including glass run channels, waistbelts, weather strips, seals and other profiles. Sarlink TPV 5725B is a low hardness, low density, high performance grade with low fogging and excellent color retention and elastic properties.

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 • 良好的加工性能	• 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光性能，良好 • 硬度，低	• 有弹性
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车外部零件	• 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 黑色	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.930		ASTM D792
密度	0.930	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	72.5	psi	
流量：100%应变	160	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	72.5	psi	
流量：100%应变	160	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	363	psi	
流量：断裂	218	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	363	psi	
流量：断裂	218	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	510	%	
流量：断裂	200	%	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	510	%	
流量：断裂	200	%	
撕裂强度 - 横向流量	51.0	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 ²	51.4	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	10	%	
158°F, 22 hr	20	%	
257°F, 70 hr	51	%	

Sarlink® TPV 5725B

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			ISO 815
73°F, 22 hr	10	%	
158°F, 22 hr	20	%	
257°F, 70 hr	51	%	
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	23		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	26		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	23		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	26		
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	-7.0	%	
302°F, 168 hr	-4.0	%	
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	-7.0	%	
302°F, 168 hr	-4.0	%	
100% 应变 302°F, 168 hr	-7.0	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ASTM D573
275°F, 1000 hr	-24	%	
302°F, 168 hr	-18	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-24	%	
302°F, 168 hr	-18	%	
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	-3.0		
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	-3.0		
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	71	%	ASTM D471
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	71	%	ISO 1817
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary @ 206/s			
392°F	140	Pa·s	ASTM D3835
392°F	140	Pa·s	ISO 11443

Sarlink® TPV 5725B

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
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	°F
口模温度	380 到 420	°F
牵引辊	70	°F

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）