



Sarlink® TPV 6150DB BLACK XRD2 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink® TPV 6100 series are engineered materials designed for automotive and industrial applications requiring elastic performance. Sarlink® TPV 6150DB XRD2 is a very high hardness, low density, multi-purpose thermoplastic vulcanizate and can be processed by injection molding and 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 • 低密度 • 良好的加工性能	• 良好的流动性 • 良好的柔韧性 • 耐化学品性能，良好	• 硬度高
用途	• 工业应用	• 汽车领域的应用	• 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 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 (73°F)	0.890	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) ² (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
收缩率 - 流动 ³ (0.0787 in, 注塑)	0.018	in/in	
收缩率 - 横向流动 ³ (0.0787 in, 注塑)	0.011	in/in	
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ISO 527
横向流量：100%应变	1580	psi	
流量：100%应变	2610	psi	
拉伸应力 - 横向流量 (300%应变)	1620	psi	ISO 527
拉伸应力			
横向流量：断裂	3450	psi	ISO 37
流量：断裂	2730	psi	ISO 527
伸长率			ISO 527
横向流量：断裂	780	%	
流量：断裂	250	%	
撕裂强度			ISO 34-1
横向流量	388	lbf/in	
流量	257	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 70 hr	53	%	
158°F, 22 hr	67	%	
212°F, 22 hr	75	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 D, 3 秒, 73°F, 0.236 in, 注塑)	50		ISO 868
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 232 sec ⁻¹)	355	Pa·s	ASTM D3835

Sarlink® TPV 6150DB BLACK XRD2 (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
料筒后部温度	284 到 320	°F
料筒中部温度	329 到 383	°F
料筒前部温度	347 到 428	°F
射嘴温度	356 到 428	°F
加工 (熔体) 温度	356 到 428	°F
模具温度	59 到 131	°F
注射速度	快速	
螺杆转速	25 到 75	rpm
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 401	°F
料筒 2 区温度	356 到 401	°F
料筒 3 区温度	374 到 410	°F
料筒 4 区温度	374 到 410	°F
料筒 5 区温度	383 到 419	°F
口模温度	383 到 419	°F
牵引辊	68 到 122	°F

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 程序 A

³ Shrinkage measured on sample plaques (150 x 100 x 2 mm). Molding shrinkage depends on part geometry, wall thickness and processing conditions. The listed shrinkage values are not directly applicable for molded parts.

⁴ 方法 A