



# Sarlink® TPV 6775N (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

## 一般信息

### 产品说明

SARLINK® TPV 6775N is a high performance thermoplastic vulcanizate used in automotive applications including interior trim. Sarlink TPV 6775N is a medium hardness, low density grade, available in Nat or can be color-matched with good color stability, exhibiting good UV resistance. This grade is designed for injection molding but could also be extruded. This grade has been approved for GM's GMW 15816 TPV Type 6 specifications and Chrysler's MS-AR-100 CMV2 specifications.

### 总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	• 北美洲 • 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 • 光稳定	• 良好的颜色稳定性 • 良好的着色性 • 良好粘性 • 耐化学品性能, 良好	• 耐紫外光性能, 良好 • 中等硬度
用途	• 密封件 • 汽车领域的应用	• 汽车内部零件 • 汽车内部装备	• 橡胶取代 • 型材
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• GM GMW15816 Type 6	• STELLANTIS MS-AR-100 CMV2	
外观	• Unspecified Color	• 不透明	• 可用颜色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出	• 注射成型	

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.914	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>2</sup> (100%应变)	377	psi	ISO 37
拉伸应力 <sup>2</sup> (断裂)	957	psi	ISO 37
伸长率 <sup>2</sup> (断裂)	690	%	ISO 37
撕裂强度 <sup>3</sup>	185	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形 <sup>4</sup> (158°F, 24 hr)	40	%	ISO 815
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 注塑	78		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	75		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	227	Pa·s	ASTM D3835

## Sarlink® TPV 6775N (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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>3</sup> B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

<sup>4</sup> 类型 A