



Sarlink® TPV 90090B

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink 90090B is a high-flow thermoplastic vulcanizate designed for a variety of automotive applications including exterior parts. Sarlink 90090B is a high hardness TPV that is suitable for injection moulding, including 2K-moulding with various types of PP and reinforced PP.

总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	• 欧洲		
特性	• Low Specific Gravity • 低密度	• 耐化学品性能, 良好 • 脱模性能良好	• 硬度高
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车外部零件	• 汽车外部装饰
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• VAG VW501 23 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	0.940	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ISO 1133
收缩率 (0.0787 in)	1.1 到 1.6	%	ISO 294-4
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 - 横向流量 (100%应变)	986	psi	ISO 37
拉伸应力 - 横向流量 (断裂)	1320	psi	ISO 37
伸长率 - 横向流量 (断裂)	620	%	ISO 37
压缩永久变形 (158°F, 22 hr)	80	%	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	91		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	33		
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - 206 1/s, Capillary (392°F)	190	Pa·s	ISO 11443

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	3.0	hr
料筒后部温度	302 到 392	°F
料筒中部温度	347 到 419	°F

Sarlink® TPV 90090B

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

注射	额定值	单位制
料筒前部温度	374 到 437	°F
射嘴温度	392 到 464	°F
加工 (熔体) 温度	392 到 464	°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	

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。