



Sarlink® TPV R2 3180B XRD (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

Sarlink® R2 3180B XRD is a multi-purpose thermoplastic vulcanizate (TPV) containing 25% post-industrial recycled (PIR) content. The addition of recycled content helps promote a circular economy while decreasing reliance on virgin fossil-based resources and energy. Sarlink R2 3180B XRD is essentially the functional equivalent of its virgin counterpart in terms of processing and performance. Designed for the automotive, industrial, and building & construction markets, this high-durometer TPV can be used in both injection molding and extrusion applications and can be overmolded or co-extruded with PP or other TPEs.

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
回收含量	• Post-Industrial (PIR)/Pre-Consumer, 25%		
特性	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性 • 良好粘结性	• 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐热老化性能，良好 • 通用	• 优良外观 • 有弹性 • 中等硬度
用途	• 吹塑成型应用 • 工业应用 • 家电部件 • 密封件 • 耐候性密封条	• 农业应用 • 汽车的发动机罩下的零件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 • 汽车外部零件	• 通用 • 橡胶取代 • 型材
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 黑色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 吹塑成型	• 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 / 比重	0.932		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	551	psi	
流量：100%应变	696	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	551	psi	
流量：100%应变	696	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1100	psi	
流量：断裂	943	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	1100	psi	
流量：断裂	943	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	700	%	
流量：断裂	480	%	

Sarlink® TPV R2 3180B XRD (PRELIMINARY DATA)

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	700	%	
流量：断裂	480	%	
撕裂强度 - 横向流量	232	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 ²	227	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	29	%	
158°F, 22 hr	41	%	
257°F, 70 hr	47	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	29	%	
158°F, 22 hr	41	%	
257°F, 70 hr	47	%	
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	80		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	80		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	84		
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
257°F, 1000 hr	-8.9	%	
100% 应变, 257°F, 1000 hr	7.8	%	
302°F, 168 hr	-2.6	%	
100% 应变, 302°F, 168 hr	11	%	
空气中拉伸强度的变化率 - 纵向流量			ISO 188
257°F, 1000 hr	-8.9	%	
100% 应变 257°F, 1000 hr	7.8	%	
302°F, 168 hr	-2.6	%	
100% 应变 302°F, 168 hr	11	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ASTM D573
257°F, 1000 hr	-11	%	
302°F, 168 hr	-10	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
257°F, 1000 hr	-11	%	
302°F, 168 hr	-10	%	
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
邵氏 A, 257°F, 1000 hr	0.20		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	1.1		
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 257°F, 1000 hr	0.20		
邵氏 A, 302°F, 168 hr	1.1		
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	99	%	ASTM D471
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	99	%	ISO 1817

Sarlink® TPV R2 3180B XRD (PRELIMINARY DATA)

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	250	Pa·s	ISO 11443
Capillary, @206/s : 392°F	250	Pa·s	ASTM D3835

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	356 到 419	°F
料筒中部温度	356 到 419	°F
料筒前部温度	356 到 419	°F
射嘴温度	369 到 428	°F
加工 (熔体) 温度	365 到 428	°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	356 到 392	°F
料筒 2 区温度	356 到 401	°F
料筒 3 区温度	369 到 410	°F
料筒 4 区温度	369 到 410	°F
熔体温度	383 到 419	°F
口模温度	383 到 419	°F
牵引辊	68 到 122	°F

挤压说明
Screen Pack: 20 to 60 mesh
Screw: general purpose
Compression Ratio: 3:1

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)