



# Sarlink® TPV R4 3190B XRD (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink® R4 3190B XRD is a multi-purpose thermoplastic vulcanizate (TPV) containing 40% 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 R4 3190B 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, 40%		
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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.938		ASTM D792
密度	0.936	g/cm <sup>3</sup>	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	942	psi	
流量：100%应变	1160	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	942	psi	
流量：100%应变	1160	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1680	psi	
流量：断裂	1700	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	1680	psi	
流量：断裂	1700	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	630	%	
流量：断裂	590	%	

## Sarlink® TPV R4 3190B 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	630	%	
流量：断裂	590	%	
撕裂强度 - 横向流量	367	lbf/in	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 <sup>2</sup>	304	lbf/in	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	33	%	
158°F, 22 hr	52	%	
257°F, 70 hr	65	%	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	33	%	
158°F, 22 hr	52	%	
257°F, 70 hr	65	%	
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	90		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	94		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	90		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	94		
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			ISO 188
275°F, 1000 hr	1.2	%	
100% 应变, 275°F, 1000 hr	14	%	
302°F, 168 hr	9.6	%	
100% 应变, 302°F, 168 hr	18	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ISO 188
275°F, 1000 hr	-21	%	
302°F, 168 hr	-11	%	
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	84	%	ASTM D471
体积变化 (257°F, 70 hr, 在 IRM 903 油中)	84	%	ISO 1817
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity			
Capillary, @ 206/s : 392°F	229	Pa·s	ISO 11443
Capillary, @206/s : 392°F	229	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

## Sarlink® TPV R4 3190B XRD (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性硫化橡胶

注射	额定值	单位制
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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。<sup>2</sup> B 方法，直角形试样（不割口）