

# Sarlink® TPV 3135

热塑性硫化橡胶

Teknor Apex公司

## Technical Data

### 产品说明

Sarlink® 3135 is a low hardness, multi-purpose thermoplastic vulcanizate featuring excellent compression set and high temperature performance. Sarlink® 3135 is offered in Nat and Black and can be processed by injection molding or extrusion for applications such as grips, seals, gaskets, profiles and other articles.

### 总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 <sup>1</sup>	• <a href="#">Technical Datasheet</a>		
UL 黄卡 <sup>2</sup>	• <a href="#">E54709-101009565</a>		
搜索 UL 黄卡	• <a href="#">Teknor Apex公司</a> • <a href="#">Sarlink® TPV</a>		
供货地区	• 北美洲 • 拉丁美洲	• 欧洲 • 亚太地区	
特性	• 低密度 • 高弹性 • 较高的熔体稳定性 • 可加工性，良好 • 可粘结性	• 良好的成型性能 • 良好的柔韧性 • 良好粘结性 • 耐化学性良好 • 耐热性，高	• 通用 • 硬度，低 • 优良外观 • 有弹性
用途	• O-rings • 把手 • 插头 • 吹塑成型应用 • 垫圈 • 工业应用	• 管道密封 • 家电部件 • 密封件 • 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
外观	• 不透明	• 黑色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出 • 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.930	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
<b>弹性体</b>		<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
拉伸应力			ASTM D412 ISO 37
横向流量：100%应变	1.10	MPa	
流量：100%应变	2.10	MPa	
拉伸应力			ASTM D412 ISO 37
横向流量：断裂	4.00	MPa	
流量：断裂	2.20	MPa	
伸长率			ASTM D412 ISO 37 ASTM D412
横向流量：断裂	600	%	
流量：断裂	200	%	
撕裂强度 - 横向流量			ASTM D624 ISO 34-1
--	15	kN/m	
-- <sup>4</sup>	15	kN/m	
压缩永久变形			ASTM D395 ISO 815
23°C, 22 hr	15	%	
70°C, 22 hr	30	%	
125°C, 70 hr	52	%	
<b>硬度</b>		<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
肖氏硬度			ASTM D2240 ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	38		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	43		

## Sarlink® TPV 3135

热塑性硫化橡胶

Teknor Apex公司

热性能	额定值 单位制	测试方法
RTI Elec	50.0 °C	UL 746
RTI Imp	50.0 °C	UL 746
RTI	50.0 °C	UL 746
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 ISO 188
135°C, 1000 hr	0.0 %	
100% 应变 135°C, 1000 hr	4.0 %	
150°C, 168 hr	4.0 %	
100% 应变 150°C, 168 hr	11 %	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量		ASTM D573 ISO 188
135°C, 1000 hr	-2.0 %	ISO 188 ASTM D573
150°C, 168 hr	1.0 %	
空气中邵氏硬度的变化率		ASTM D573 ISO 188
邵氏 A, 135°C, 1000 hr	-1.0	ISO 188 ASTM D573
邵氏 A, 150°C, 168 hr	1.0	
体积变化 (125°C, 70 hr, 在IRM 903油中)	150 %	ASTM D471 ISO 1817
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, All Colors)	HB	UL 94
补充信息	额定值 单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary, @ 206/s		
200°C	270 Pa·s	ASTM D3835
200°C	270 Pa·s	ISO 11443
注射	额定值 单位制	
干燥温度	82.2 °C	
干燥时间	3.0 hr	
料筒后部温度	177 到 216 °C	
料筒中部温度	177 到 216 °C	
料筒前部温度	177 到 216 °C	
射嘴温度	188 到 221 °C	
加工 (熔体) 温度	182 到 221 °C	
模具温度	10.0 到 65.6 °C	
背压	0.0689 到 0.345 MPa	
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	82.2 °C	
干燥时间	3.0 hr	
料筒1区温度	182 到 204 °C	
料筒2区温度	182 到 204 °C	
料筒3区温度	188 到 210 °C	
料筒4区温度	188 到 210 °C	

+135-3858-6433 (GuangDong)  
+188-1699-6168 (ShangHai)  
+852-6957-5415 (HongKong)

## Sarlink® TPV 3135

热塑性硫化橡胶

Teknor Apex公司

### 挤出

### 额定值 单位制

熔体温度	193 到 216 °C
口模温度	193 到 216 °C
牵引辊	21.1 到 48.9 °C

### 挤压说明

Screen Pack: 20 to 60 Mesh  
Screw: General Purpose  
Compression Ratio: 3:1