

Sarlink® TPV 3140

Teknor Apex公司 - 热塑性硫化橡胶

一般信息

产品说明

SARLINK® TPV 3100 series are engineered materials designed primarily for general purpose, automotive and industrial applications requiring a good balance of thermal, mechanical, and physical properties. SARLINK® 3140, available in NAT and BLK, is a low hardness, low density, multi-purpose thermoplastic vulcanizate that can be processed by injection molding, blow molding or extrusion for applications such as grips, seals, gaskets, profiles, hose & tubes, bellows, and other articles.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Low Specific Gravity • 低密度 • 高弹性 • 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 • 耐热性，中等	• 硬度，低 • 优良外观 • 有弹性
用途	• O-rings • 插头 • 垫圈 • 隔膜 • 工业应用	• 密封件 • 耐候性密封条 • 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 • 橡胶取代 • 型材
机构评级	• UL 94		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"> • BMW Unspecified Color: Black • DAIMLER DBL 5562.30 Color: Black • GM QK 003511 Color: Black • GM QK 003511 Color: Natural • PSA Peugeot-Citroën B62 0300 version G Color: Black • VAG VW501 23 Color: Black • VAG VW501 79 Color: Black • VOLKSWAGEN VW 50180 Color: Black 		
UL文件号	• QMFZ2.E54709		
外观	• 不透明	• 黑色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 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	0.928	g/cm ³	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	1.20	MPa	
流量：100%应变	2.50	MPa	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：100%应变	1.20	MPa	
流量：100%应变	2.50	MPa	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	4.40	MPa	
流量：断裂	2.50	MPa	

Sarlink® TPV 3140

Teknor Apex公司 - 热塑性硫化橡胶

弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ISO 37
横向流量: 断裂	4.40	MPa	
流量: 断裂	2.50	MPa	
伸长率			ASTM D412
横向流量: 断裂	600	%	
流量: 断裂	210	%	
伸长率			ISO 37
横向流量: 断裂	600	%	
流量: 断裂	210	%	
撕裂强度 - 横向流量	15.9	kN/m	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 ²	16.0	kN/m	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395
23°C, 22 hr	18	%	
70°C, 22 hr	31	%	
125°C, 70 hr	52	%	
压缩永久变形			ISO 815
23°C, 22 hr	18	%	
70°C, 22 hr	31	%	
125°C, 70 hr	52	%	
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	41		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	46		
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 5 秒, 挤塑	41		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	46		
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
135°C, 1000 hr	12	%	
100% 应变, 135°C, 1000 hr	5.0	%	
150°C, 168 hr	11	%	
100% 应变, 150°C, 168 hr	6.0	%	
空气中拉伸强度的变化率 - 纵向流量			ISO 188
135°C, 1000 hr	12	%	
100% 应变 135°C, 1000 hr	5.0	%	
150°C, 168 hr	11	%	
100% 应变 150°C, 168 hr	6.0	%	
空气中极限伸长率的变化率 - 横向流量			ASTM D573
135°C, 1000 hr	12	%	
150°C, 168 hr	-7.0	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
135°C, 1000 hr	12	%	
150°C, 168 hr	7.0	%	

Sarlink® TPV 3140

Teknor Apex公司 - 热塑性硫化橡胶

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中硬度计硬度的变化率			ASTM D573
邵氏 A, 135°C, 1000 hr	-1.0		
邵氏 A, 150°C, 168 hr	1.0		
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 135°C, 1000 hr	-1.0		
邵氏 A, 150°C, 168 hr	1.0		
体积变化 (125°C, 70 hr, 在IRM 903油中)	140	%	ASTM D471
体积变化 (125°C, 70 hr, 在IRM 903油中)	140	%	ISO 1817
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm, Natural and Black 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

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	180 到 215	°C
料筒中部温度	180 到 215	°C
料筒前部温度	180 到 215	°C
射嘴温度	187 到 220	°C
加工 (熔体) 温度	185 到 220	°C
模具温度	10 到 55	°C
背压	0.100 到 1.00	MPa
螺杆转速	100 到 200	rpm
挤出	额定值	单位制
料筒1区温度	180 到 200	°C
料筒2区温度	180 到 205	°C
料筒3区温度	187 到 210	°C
料筒4区温度	187 到 210	°C
熔体温度	195 到 215	°C
口模温度	195 到 215	°C
牵引辊	20 到 50	°C

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）