



Sarlink® TPE RV-2370D

Teknor Apex 公司 - 聚烯烃热塑性弹性体

一般信息

产品说明			
Sarlink® RV-2370D is a high performance thermoplastic polyolefin, available in NAT, used in a variety of automotive applications. Sarlink® RV-2370D is a high hardness, high density, RoHS compliant grade suitable for injection molding and extrusion.			
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	• 高比重 • 高刚性 • 高密度 • 良好的成型性能 • 良好的加工稳定性	• 良好的加工性能 • 良好的熔体强度 • 良好的着色性 • 流动性低 • 耐化学品性能，良好	• 耐磨损性，良好 • 韧性良好 • 填充 • 无卤 • 硬度高
用途	• 构件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车内部装备 • 汽车外部零件 • 汽车外部装饰	• 型材
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 可用颜色	• 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	1.24		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ² (断裂, 注塑)	3850	psi	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 注塑)	38	%	ASTM D638
弯曲模量 (注塑, 2.00 in 跨距)	446000	psi	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F, 注塑)	1.8	ft-lb/in	ASTM D256
落锤冲击 (-22°F, 注塑)	4.00	in-lb	ASTM D3029
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒, 注塑	75		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	72		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 207 sec ⁻¹)	573	Pa·s	ASTM D3835

Sarlink® TPE RV-2370D

Teknor Apex 公司 - 聚烯烃热塑性弹性体

加工信息		
注射	额定值	单位制
料筒后部温度	380 到 460	°F
料筒中部温度	380 到 460	°F
料筒前部温度	380 到 460	°F
射嘴温度	380 到 460	°F
加工（熔体）温度	380 到 460	°F
模具温度	60 到 90	°F
注塑压力	200 到 800	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 100	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in
注射说明		
Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).		
挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	380 到 440	°F
料筒 2 区温度	380 到 440	°F
料筒 3 区温度	380 到 440	°F
料筒 4 区温度	380 到 440	°F
料筒 5 区温度	380 到 440	°F
口模温度	380 到 440	°F
挤压说明		
Screw Speed: 30 to 100 rpm		
备注		
¹ 一般属性：这些不能被视为规格。		
² 类型 1, 20 in/min		