

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **TPV 8291-85TL** 厂商: **埃克森美孚 Exxonmobil** 品
牌: **Santoprene**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | TPV | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Santoprene | 用途 | 汽车领域、粘结数值、型材 |
| 材料特性 | 硬质、可着色 | 材料形状 | 颗粒状/Resin |
| 加工方式 | 挤出成型/Extrusion molding | | |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|------|-------------------|
| 比重 | ASTM D792 | 0.90 | g/cm ³ |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|------------|----|----|
| 邵氏A15s | ASTM D2240 | 86 | |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 9.20 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 830 | % |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------|-----------|-----|----|
| 线膨胀系数 | | | |
| 脆化温度 | ASTM D746 | -63 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|-----------|----|
| 水份含量 | | 0.08 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 177-191 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 179-193 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 185-199 | °C |
| 模头温度 | | 185-210 | °C |
| 模具温度 | | 23.9-51.7 | °C |

| 挤出成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 模具温度 | | 215-230 | °C |