

# 美国山都平TPV(新材料)全系列

产品名称	美国山都平TPV(新材料)全系列
公司名称	上海众顿塑化有限公司
价格	40.00/千克
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1388-1号
联系电话	135-85676967 13585676967

## 产品详情

美国山都平TPV，美国山都平TPV新材料，美国山都平TPV全系列

TPV 美国山都平 101-80 注塑级 耐酸碱 热塑性硫化橡胶 黑色80度TPV材料 Santoprene 101-80  
密度:0.91 g/cm<sup>3</sup> 成型收缩率:2.3 % 拉伸强度:8 MPa 断裂伸长率:550 % 硬度:80。

操作	产品	比重	压缩变形 (%)
	Santoprene 101-45W255	0.980	
	Santoprene 101-55	0.970	22 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 38 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
	Santoprene 101-55W255	0.970	
	Santoprene 101-64	0.970	18 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 44 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
	Santoprene 101-73	0.970	28 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 37 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
	Santoprene 101-80	0.960	41 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 47 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
	Santoprene 101-87	0.960	36 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 44 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)

Santoprene 103-40	0.950	54 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 61 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 103-50	0.950	59 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 74 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 111-35	0.930	10 (23 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 31 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 111-45	0.960	11 (23 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 35 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-50E500	0.910	23 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 41 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-50M100	0.910	30 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 41 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-55W241	0.920	29 (23 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1); 56 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-58W175	0.970	18 (23 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 39 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-60M200	0.950	26 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 33 (100 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1); 54 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-62M100	0.910	33 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 44 (125 ° C, 70 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-65B200	0.910	22 (23 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 48 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 53 (70 ° C, 168 hr, 方法 B, 类型 1)
Santoprene 121-65M300	0.920	41 (70 ° C, 22 hr, 方法 B, 类型 1); 53 (100 ° C, 70 hr, 方法

Santoprene 121-67W175 0.970

B, 类型 1)  
30 (70 ° C, 22 hr, 方  
法 B, 类型 1); 41 (  
125 ° C, 70 hr, &nbsp;方  
法 B, 类型 1)

山都平热塑性硫化弹性体101-80的注塑成型加工提示：

在加入山都平热塑性硫化弹性体前后，需要完全清理机器中的所有PVC 或缩醛树脂。

冷却时间取决于壁厚、牌号和模具设计。缓冲量通常为3 到6 毫米（0.125 到0.250 英寸）。

保持时间通常为3 到4 秒，保持压力大约为注塑压力的50%。

增加剪切速率比提高浇注模型的熔体温度更有效。

注塑速率应为每秒10到50克。

注塑速度应为机器产量的一半（50%）到。

注塑时间范围从0.5 到2.5 秒，以便使剪切效果达到。

可以使用回收料。建议使回收料比保持一致，这样可以限度地降低工艺偏差。

建议在82 ° C（180 ° F）下对材料进行预干燥处理，对原材料预干燥3 小时，对回收料预干燥4 小时