

Santoprene™ 121-40B260

热塑性硫化弹性体

产品说明

它是热塑性弹性体 (TPE) 系列中的一种软质, 黑色的热塑性硫化弹性体 (TPV)。这种材料配方不但具有低摩擦系数, 又和 TPV 以及热固性三元乙丙橡胶 (EPDM), 特别是发泡胶, 有良好的粘接性能。由于注塑过程中剪切变稀的特性使得该牌号易于加工, 表面美观, 与挤出条颜色匹配; 表面不会喷霜并且长期老化下可以保留低摩擦性能。山都平 121-40B260 TPV 可使用在汽车门条密封上复杂的接角注塑和端盖等应用。

关键特性

„为取代汽车门条密封上转角注塑成型应用中的热固性三元乙丙橡胶 (EPDM) 特别 配制
 „与热固性三元乙丙橡胶 (EPDM) 相比, 加工时间更短
 „可以粘接密实和发泡的硫化三元乙丙橡胶 (EPDM) 以及热塑性硫化弹性体 (TPV)
 „低摩擦系数
 „流动性好, 表面美观

总览

供货地区 ¹	<ul style="list-style-type: none"> 北美洲 非洲和中东 	<ul style="list-style-type: none"> 拉丁美洲 欧洲 	<ul style="list-style-type: none"> 亚太地区
应用	<ul style="list-style-type: none"> 汽车 - 接角注塑和端盖 	<ul style="list-style-type: none"> 汽车 - 密封条 	
用途	<ul style="list-style-type: none"> 室外应用 		
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> RoHS 合规 		
外观	<ul style="list-style-type: none"> 黑色 		
形式	<ul style="list-style-type: none"> 粒子 		
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 多次注射成型 	<ul style="list-style-type: none"> 注射成型 	
修订日期	<ul style="list-style-type: none"> 10/16/2017 		

物理性能

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度	0.900 g/cm ³	0.900 g/cm ³	ISO 1183

硬度

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 15 秒, 73° F (23° C))	43	43	ISO 868

弹性体

	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
拉伸应力 (在 100% 时) - 横向流量 (73° F (23° C))	160 psi	1.10 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在 100% 时) - 纵向流量 (73° F (23° C))	160 psi	1.10 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C))	435 psi	3.00 MPa	ASTM D412
拉伸断裂应力 - 横向流量 (73° F (23° C))	435 psi	3.00 MPa	ISO 37
断裂伸长率 - 横向流量 (73° F (23° C))	420 %	420 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 横向流量 (73° F (23° C))	420 %	420 %	ISO 37
压缩永久变形 (158° F (70° C), 22 hr, 类型 1)	37 %	37 %	ASTM D395B
压缩永久变形 (158° F (70° C), 22 hr, 类型 A)	37 %	37 %	ISO 815

注射说明

Santoprene TPV 与乙缩醛和 PVC 不相容。

推荐较快的注射速度, 保证较高的模温, 以达到与发泡三元乙丙橡胶 (EPDM) 有良好的粘接

中等的注射压力以保证发泡三元乙丙橡胶 (EPDM) 不变形

发泡三元乙丙橡胶 (EPDM) 挤出条需要正确的放置在模具中, 保证没有变形, 使得 TPV 和 EPDM 有最大的接触面积

相对于传统的 TPV 来说, 需要略长的冷却时间以保证材料在接触面的重结晶

补充信息

若无特殊说明, 测试基于扇形浇口 2.0mm 厚注塑样片。拉伸强度、伸长率和拉伸应力测试为垂直接触方向。测试数据基于埃克森美孚测试方法, 可能与标准 ASTM 及/或 ISO 方法存在差异。若需了解具体测试方法, 请与我司联系。25% 压缩永久形变。所有直接从埃克森美孚欧洲分公司购买的产品都符合 REACH 标准。对于非埃克森美孚进口到欧洲的产品, 客户应根据 REACH 规定评估其法律责任。

Santoprene™ 121-40B260

热塑性硫化弹性体

法律声明

未经埃克森美孚化工书面允许，本产品，包括其产品名称，不得在任何医疗应用领域予以使用或进行测试。更多详情，请咨询您当地的客服代表。

有关详细的产品监管信息，请联系客户服务。

加工说明

Desiccant drying for 3 hours at 80° C (180° F) is recommended. Santoprene TPV has a wide temperature processing window from 175 to 230° C (350 to 450° F) and is incompatible with acetal and PVC. For more information, please consult our Safety Data Sheet, Injection Molding Guide and Technical Literature (TL) on "Injection Molding of Corners and End Caps to EPDM Weatherseals".

备注

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

¹ 在所标识的可供应区域的一个或多个国家/地区中可能无法供应此产品。请联系您的销售代表以获取完整的可供应国家/地区列表

标准免责声明中文译文 www.exxonmobilchemical.com/ContactUs

©2020 埃克森美孚。埃克森美孚 (ExxonMobil)，埃克森美孚的徽标 (ExxonMobil logo) 及连接的“X”设计和在本文件中使用的的所有其他产品或服务名称，除非另有标明，否则均为埃克森美孚的商标。未经埃克森美孚的事先书面授权，不得分发、展示、复印或改变本文件。使用者可在埃克森美孚授权的范围内，分发、展示和/或复印本文件，但必须毫无改动并保持其完整性，包括所有的页眉、脚注、免责声明及其它信息。使用者不可将本文件全文或部份复制到任何网站。埃克森美孚不保证典型（或其它）数值。本文件包含的所有数据是基于代表性样品的分析，而不是实际运送的产品。本文件所含信息仅是所指明的产品或材料未与任何其它产品或材料结合使用时的相关信息。我们的信息基于收集之日被认为可靠的数据，但是，我们并不明示或暗示地陈述、担保或以其它方式保证此信息或所描述产品、材料或工艺的适销性、适宜于某一特定用途、不侵犯专利权、适用性、准确性、可靠性或完整性。使用者对在其感兴趣的领域使用该材料、产品或工艺所做的一切决定负全部责任。我们明确声明将不对由于任何人使用或依赖本文件所含任何信息而导致的或与此相关的直接或间接遭受或者产生的任何损失、损害或伤害承担责任。本文件不应视作我们对任何非埃克森美孚产品或工艺的认可，并且我们明确否认任何相反的含意。“我们”、“我们的”、“埃克森美孚化工”或“埃克森美孚”等词语均为方便而使用，可包括埃克森美孚化工公司、埃克森美孚公司，或由它们直接或间接控制的任何关联公司中的一家或者多家。

exxonmobilchemical.com