

## Santoprene™ 121-80B265

## 热塑性硫化弹性体

产品说明	关键特性
Santoprene™ 121-80B265 is a black thermoplastic vulcanizate (TPV) that combines low coefficient of friction with good bonding to TPV and EPDM rubber. This grade offers improved heat aging performance and excellent processability for injection molding of complex geometries with excellent surface aesthetics. It has low friction retention after heat aging without surface bleeding. It has been designed for corner molding and end cap of automotive extruded weather seals in TPV or in EPDM rubber.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Low friction injection molding grade</li> <li>Specially formulated to replace thermoset EPDM rubber in automotive glass run channel (GRC) corner molding applications</li> <li>Designed for shorter processing cycle time compared to thermoset EPDM rubber</li> <li>Adheres to vulcanized EPDM rubber and TPV</li> <li>Built-in low coefficient of friction properties</li> <li>Good flowability with excellent surface aspect</li> </ul>

总览			
供货地区 <sup>1</sup>	<ul style="list-style-type: none"> <li>北美洲</li> <li>拉丁美洲</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>欧洲</li> <li>亚太地区</li> </ul>	
应用	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车 - 接角注塑和端盖</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车 - 密封条</li> </ul>	
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>室外应用</li> </ul>		
外观	<ul style="list-style-type: none"> <li>黑色</li> </ul>		
形式	<ul style="list-style-type: none"> <li>粒子</li> </ul>		
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>多次注射成型</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>注射成型</li> </ul>	
修订日期	<ul style="list-style-type: none"> <li>03/26/2021</li> </ul>		

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
密度	0.919 g/cm <sup>3</sup>	0.919 g/cm <sup>3</sup>	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))	82	82	ISO 868

机械性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
拉伸断裂强度 (73° F (23° C), Across Flow)	1100 psi	7.7 MPa	ExxonMobil Method
拉伸应力 (在 100% 时) (73° F (23° C), Across Flow)	530 psi	3.6 MPa	ExxonMobil Method
伸长率 (在断裂伸长时) (73° F (23° C), Across Flow)	512 %	512 %	ExxonMobil Method

弹性体	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
撕裂强度 - 横向流量 (73° F (23° C), B 方法, 直角形试样 (不割口))	183 lbf/in	32.0 kN/m	ISO 34-1
压缩永久变形			ISO 815
158° F (70° C), 22 hr, 类型 A	46 %	46 %	
212° F (100° C), 70 hr, 类型 A	49 %	49 %	

热性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
脆化温度	-83 ° F	-64 ° C	ISO 812

## Santoprene™ 121-80B265

热塑性硫化弹性体

注射	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)
干燥温度	176 ° F	80 ° C
干燥时间	3.0 hr	3.0 hr
建议的最大水分含量	0.080 %	0.080 %
建议的最大回料比例	20 %	20 %
料筒后部温度	302 到 392 ° F	150 到 200 ° C
料筒中部温度	356 到 446 ° F	180 到 230 ° C
料筒前部温度	410 到 446 ° F	210 到 230 ° C
射嘴温度	410 到 446 ° F	210 到 230 ° C
加工 (熔体) 温度	410 到 446 ° F	210 到 230 ° C
模具温度	104 到 140 ° F	40 到 60 ° C
注射速度	快速	快速
螺杆长径比	16.0:1.0 至 20.0:1.0	16.0:1.0 至 20.0:1.0

## 注射说明

In order to obtain good bonding on an EPDM sponge profile, the injection speed should be fast (60 - 100mm/sec) and at a very high temperature in a warm mold.

- The injection pressure should be moderate and the holding pressure kept low in order to prevent profile deformation.
- The profile should be perfectly positioned in the mold and maintained without deformation to ensure maximum surface interaction with the melt.
- Cooling time should be longer than a typical TPV in order to initiate recrystallization at the contact interface.
- Santoprene™ TPV is incompatible with acetal and PVC. For more information regarding processing and molding design, please consult our Injection Molding Guide.

老化	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 (212° F (100° C), 1008 hr)	6.8 %	6.8 %	ExxonMobil Method
在空气中断裂时拉伸应力变化 (212° F (100° C), 1008 hr)	-15 %	-15 %	ExxonMobil Method
空气中邵氏硬度的变化率 (邵氏 A, 212° F (100° C), 1008 hr)	0.0	0.0	ISO 188

可燃性	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试方法
燃烧速率	1.3 in/min	33 mm/min	ISO 3795

## 补充信息

Where applicable, test results based on fan gated injection molded plaques. Tensile strength, elongation and tensile stress are measured across the flow direction ISO type 1. Compression set at 25% deflection.

## 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 and Injection Molding Guide.

## 备注

典型数值: 此等典型数值不应被解释为规格。

<sup>1</sup> 在所标识的可供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国家/地区列表

## Santoprene™ 121-80B265

热塑性硫化弹性体

标准免责声明中文译文 [www.exxonmobilchemical.com/ContactUs](http://www.exxonmobilchemical.com/ContactUs)

©2021 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](http://exxonmobilchemical.com)