

Santoprene™ 111-35

Thermoplastic Vulcanizate

产品说明	关键特性
<p>它是热塑性弹性体 (TPE) 系列中的一种软质、黑色、通用型热塑性硫化弹性体 (TPV)。这种材料同时具有良好的物理性质和耐化学性，广泛应用于注塑成型领域。这一牌号的 Santoprene TPV 是剪切速率依赖型产品，可在常规热塑性注塑成型设备上加工。它是聚烯烃基产品，可以完全回收利用。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 推荐用于要求优异耐挠曲疲劳性能的应用中。- UL 列名：档案号：#QMFZ2.E80017，塑料部件；档案号：#QMFZ8.E80017，加拿大认证的塑料部件。- 优异的耐臭氧性能。- 设计用于要求高流动性材料的应用中。- 符合 EU 和中国 RoHS 规范。

总体			
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 南美洲 	<ul style="list-style-type: none"> 欧洲 亚太地区
应用	<ul style="list-style-type: none"> 打印机 密封件和垫片 汽车 - 火花塞、保险杠、护孔环、管夹 	<ul style="list-style-type: none"> 汽车 - 密封件和垫片 软质手柄 体育用品 	<ul style="list-style-type: none"> 通用 消费品 - 家电
用途	<ul style="list-style-type: none"> 垫圈 建筑应用领域 密封 	<ul style="list-style-type: none"> 汽车领域的应用： 手机 体育用品 	<ul style="list-style-type: none"> 印刷机零件
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> EU Annex XVII of Regulation (EC) No 1907/2006 	<ul style="list-style-type: none"> UL QMFZ2 	<ul style="list-style-type: none"> UL QMFZ8
RoHS 合规性	<ul style="list-style-type: none"> RoHS 合规 		
汽车要求	<ul style="list-style-type: none"> CHRYSLER MS-AR100 AMN FORD WSD-M2D378-A4 	<ul style="list-style-type: none"> GM GMN3927 GM GMP.E/P.097 	
UL 档案号	<ul style="list-style-type: none"> E80017 		
外观	<ul style="list-style-type: none"> 黑色 		
形式	<ul style="list-style-type: none"> 颗粒料 		
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 	
修订信息	<ul style="list-style-type: none"> 02/17/2011 		

物理性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
比重	0.950	0.950	ASTM D792
密度	0.950 g/cm ³	0.950 g/cm ³	ISO 1183

硬度	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
支撑硬度			ISO 868
邵氏 A, 15 秒, 73°F (23°C), 0.0787 in (2.00 mm)	38	38	

弹性体	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
拉伸应力 (在100%时) - 横向流量 (73°F (23°C))	145 psi	1.00 MPa	ASTM D412
拉伸应力 (在100%时) - 纵向流量 (73°F (23°C))	145 psi	1.00 MPa	ISO 37
拉伸断裂强度 - 横向流量 (73°F (23°C))	421 psi	2.90 MPa	ASTM D412

ExxonMobil Chemical Santoprene™ 111-35
Thermoplastic Vulcanizate

弹性体	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
拉伸断裂应力 - 横向流量 (73°F (23°C))	421 psi	2.90 MPa	ISO 37
伸长率 (在断裂伸长时) - 横向流量 (73°F (23°C))	330 %	330 %	ASTM D412
拉伸断裂应变 - 横向流量 (73°F (23°C))	330 %	330 %	ISO 37
撕裂强度 - 横向流量 (73°F (23°C), C 模具)	57.1 lbf/in	10.0 kN/m	ASTM D624
撕裂强度 - 横向流量 (73°F (23°C), B 方法, 直角形试样 (割口))	57 lbf/in	10 kN/m	ISO 34-1
压缩永久变形			ASTM D395B
73°F (23°C), 22.0 hr, 类型 1	10 %	10 %	
257°F (125°C), 70.0 hr, 类型 1	31 %	31 %	
压缩永久变形			ISO 815
73°F (23°C), 22.0 hr, 类型 A	10 %	10 %	
257°F (125°C), 70.0 hr, 类型 A	31 %	31 %	

热性能	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
脆化温度	-81 °F	-63 °C	ASTM D746
脆化温度	-81 °F	-63 °C	ISO 812

注射	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)
干燥温度	180 °F	82.2 °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 %
螺筒后部温度	350 到 380 °F	177 到 193 °C
螺筒中部温度	355 到 390 °F	179 到 199 °C
螺筒前部温度	355 到 400 °F	179 到 204 °C
射嘴温度	375 到 445 °F	191 到 229 °C
加工 (熔体) 温度	380 到 465 °F	193 到 241 °C
模具温度	50.0 到 125 °F	10.0 到 51.7 °C
注射速度	快速	快速
背压	50.0 到 100 psi	0.345 到 0.689 MPa
螺杆转速	100 到 200 rpm	100 到 200 rpm
合模力	3.0 到 5.0 tons/in ²	41 到 69 MPa
垫层	0.125 到 0.250 in	3.18 到 6.35 mm
螺杆长径比	16.0:1.0 至 20.0:1.0	16.0:1.0 至 20.0:1.0
螺杆压缩比	2.0:1.0 至 2.5:1.0	2.0:1.0 至 2.5:1.0
排气孔深度	0.0010 in	0.025 mm

注射说明

Santoprene TPV与乙缩醛和PVC不相容。更多关于加工和模具设计的信息，请查阅我们的《注射成型指南》。

老化	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
空气中拉伸强度的变化率 (302°F (150°C), 168 hr)	-29 %	-29 %	ASTM D573
空气中拉伸强度的变化率 (302°F (150°C), 168 hr)	-29 %	-29 %	ISO 188

ExxonMobil Chemical Santoprene™ 111-35
Thermoplastic Vulcanizate

老化	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
空气中极限伸长率的变化率 (302°F (150°C), 168 hr)	-1.0 %	-1.0 %	ASTM D573
在空气中断裂时拉伸应力变化 (302°F (150°C), 168 hr)	-1.0 %	-1.0 %	ISO 188
空气中硬度计硬度的变化率 (支撑 A, 302°F (150°C), 168 hr)	-1.0	-1.0	ASTM D573
空气中邵氏硬度的变化率 (支撑 A, 302°F (150°C), 168 hr)	-1.0	-1.0	ISO 188

可燃性	典型数值 (英制)	典型数值 (公制)	测试依据
UL 阻燃等级 (0.0591 in (1.50 mm))	HB	HB	UL 94