

Santoprene™ 101-73

Thermoplastic Vulcanizate

| 产品说明 | 关键特性 |
|---|---|
| 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，适用于广泛的领域。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、挤出成型、吹塑成型、热成型或真空成型设备上加工。它是聚烯烃基产品，可以完全回收利用。 | - 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。-尽管此产品未经 NSF 认证，但是它已经在 NSF 备案了一份《材料提供商申请表》，这可以方便评估此产品能否用于需要 NSF 认证的应用中。- 推荐用于要求优异的耐挠曲疲劳性能的应用中。- 优异的耐臭氧性能。- 符合 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"> 工业 - 密封件和垫片 管材 汽车 - 火花塞、保险杠、护孔环、管夹 | <ul style="list-style-type: none"> 汽车 - 进气系统导管 汽车 - 密封件和垫片 汽车 - 洗涤器管道 | <ul style="list-style-type: none"> 汽车 - 转向和悬挂系统的防尘套和风箱 消费品 - 家电 消费品 - 音响环绕 |
| 用途 | <ul style="list-style-type: none"> 电气部件 垫圈 隔膜 | <ul style="list-style-type: none"> 管道 家电部件 密封 | <ul style="list-style-type: none"> 汽车的发动机罩下的零件 汽车领域的应用： 消费品应用领域 |
| 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 CGN FORD WSD-M2D380-A1 | <ul style="list-style-type: none"> GM GMP.E/P.003 GM GMW15813, Type 6 | |
| 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"> 吹塑成型 多次注射成型 共挤出成型 挤出 | <ul style="list-style-type: none"> 挤出吹塑成型 片材挤出成型 热成型 型材挤出成型 | <ul style="list-style-type: none"> 真空成型 注吹成型 注射成型 |
| 修订信息 | <ul style="list-style-type: none"> 01/22/2013 | | |

| 物理性能 | 典型数值 (英制) | 典型数值 (公制) | 测试依据 |
|----------------------|-------------------------|-------------------------|-----------|
| 比重 | 0.970 | 0.970 | ASTM D792 |
| 密度 | 0.970 g/cm ³ | 0.970 g/cm ³ | ISO 1183 |
| 室外适用性 | f1 | f1 | UL 746C |
| Detergent Resistance | f3 | f3 | UL 749 |
| Detergent Resistance | f4 | f4 | UL 2157 |

| 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) | 78 | 78 | |

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

©2013 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任何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。未经埃克森美孚的书面许可，不得分发、展示、复制或改变本文件。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、材料或工艺的适用性、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许可，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。

**ExxonMobil Chemical Santoprene™ 101-73
Thermoplastic Vulcanizate**

| 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)) | 522 psi | 3.60 MPa | ASTM D412 |
| 拉伸应力 (在100%时) - 横向流量 (73°F (23°C)) | 522 psi | 3.60 MPa | ISO 37 |
| 拉伸断裂强度 - 横向流量 (73°F (23°C)) | 1280 psi | 8.80 MPa | ASTM D412 |
| 拉伸断裂应力 - 横向流量 (73°F (23°C)) | 1280 psi | 8.80 MPa | ISO 37 |
| 伸长率 (在断裂伸长时) - 横向流量 (73°F (23°C)) | 490 % | 490 % | ASTM D412 |
| 拉伸断裂应变 - 横向流量 (73°F (23°C)) | 490 % | 490 % | ISO 37 |
| 撕裂强度 - 横向流量 (73°F (23°C), C 模具) | 154 lbf/in | 27.0 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)) | 150 lbf/in | 27 kN/m | ISO 34-1 |
| 压缩永久变形 | | | ASTM D395B |
| 158°F (70°C), 22.0 hr, 类型 1 | 28 % | 28 % | |
| 257°F (125°C), 70.0 hr, 类型 1 | 37 % | 37 % | |
| 压缩永久变形 | | | ISO 815 |
| 158°F (70°C), 22.0 hr, 类型 A | 28 % | 28 % | |
| 257°F (125°C), 70.0 hr, 类型 A | 37 % | 37 % | |

| 热性能 | 典型数值 (英制) | 典型数值 (公制) | 测试依据 |
|---------------------|-----------|-----------|-----------|
| 脆化温度 | -76 °F | -60 °C | ASTM D746 |
| 脆化温度 | -76 °F | -60 °C | ISO 812 |
| RTI Elec | 194 °F | 90.0 °C | UL 746 |
| RTI Str | | | UL 746 |
| 0.0394 in (1.00 mm) | 194 °F | 90.0 °C | |
| 0.0591 in (1.50 mm) | 194 °F | 90.0 °C | |
| 0.118 in (3.00 mm) | 203 °F | 95.0 °C | |

| 电气性能 | 典型数值 (英制) | 典型数值 (公制) | 测试依据 |
|---|-----------|-----------|-----------|
| 介电强度 (73°F (23°C), 0.0800 in (2.03 mm)) | 680 V/mil | 27 kV/mm | ASTM D149 |
| 介电常数 (73°F (23°C), 0.0780 in (1.98 mm)) | 2.50 | 2.50 | ASTM D150 |
| 介电常数 (73°F (23°C), 0.0780 in (1.98 mm)) | 2.50 | 2.50 | IEC 60250 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 0 | PLC 0 | UL 746 |
| 高电弧燃烧指数(HAI) | PLC 0 | PLC 0 | UL 746 |
| 高压电弧抗压指数 (HVAR) (PLC) | PLC 6 | PLC 6 | UL 746 |
| 高电压电弧起痕速率 (HVTR) | PLC 1 | PLC 1 | UL 746 |
| 热丝引燃 (HWI) | | | UL 746 |
| 0.0394 in (1.00 mm) | PLC 4 | PLC 4 | |
| 0.0591 in (1.50 mm) | PLC 3 | PLC 3 | |
| 0.118 in (3.00 mm) | PLC 3 | PLC 3 | |

| 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 % |

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

©2013 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任何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、复制或改变本文件。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、材料或工艺的适用性、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承认，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。

ExxonMobil Chemical Santoprene™ 101-73
Thermoplastic Vulcanizate

| 注射 | 典型数值 (英制) | 典型数值 (公制) |
|------------|--------------------------------|------------------------|
| 建议的最大回料比例 | 20 % | 20 % |
| 螺筒后部温度 | 350 °F | 177 °C |
| 螺筒中部温度 | 360 °F | 182 °C |
| 螺筒前部温度 | 370 °F | 188 °C |
| 射嘴温度 | 380 到 440 °F | 193 到 227 °C |
| 加工 (熔体) 温度 | 390 到 450 °F | 199 到 232 °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》。

| 挤出 | 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 |
| 熔体温度 | 395 °F | 202 °C |
| 模具温度 | 400 °F | 204 °C |
| 背压 | 725 到 2900 psi | 5.00 到 20.0 MPa |

挤压说明

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《挤出成型指南》。

| 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) | -1.0 % | -1.0 % | ASTM D573 |
| 空气中拉伸强度的变化率 (302°F (150°C), 168 hr) | -1.0 % | -1.0 % | ISO 188 |
| 空气中极限伸长率的变化率 (302°F (150°C), 168 hr) | -3.0 % | -3.0 % | ASTM D573 |
| 在空气中断裂时拉伸应力变化 (302°F (150°C), 168 hr) | -3.0 % | -3.0 % | ISO 188 |
| 空气中硬度计硬度的变化率 (支撑 A, 302°F (150°C), 168 hr) | 7.0 | 7.0 | ASTM D573 |
| 空气中邵氏硬度的变化率 (支撑 A, 302°F (150°C), 168 hr) | 7.0 | 7.0 | ISO 188 |
| 耐连续最高温度 (1008 hr) | 275 °F | 135 °C | SAE J2236 |

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

©2013 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任何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、材料或工艺的适用性、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承认，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。

ExxonMobil Chemical Santoprene™ 101-73 Thermoplastic Vulcanizate

| 可燃性 | 典型数值 (英制) | 典型数值 (公制) | 测试依据 |
|---------------------|-----------|-----------|-------|
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 0.0394 in (1.00 mm) | HB | HB | |
| 0.0591 in (1.50 mm) | HB | HB | |
| 0.118 in (3.00 mm) | HB | HB | |

补充信息

数值为注塑成型平板的测试结果，扇形浇口，102.0 毫米 x 152.0 毫米 x 2.0 毫米 (4.000 英寸 x 6.000 英寸 x 0.080 英寸)。拉伸强度、伸长率和拉伸应力沿垂直流动方向测定 - ISO 1 型，ASTM die C。25% 形变时的永久压缩变形。

法律声明

有关详细的产品监管信息，请联系客户服务。

在未获得埃克森美孚化工对该意欲使用目的之书面同意之前，不得将该产品，包括其产品名称，用于任何有关医疗的用途及测试。

加工说明

建议在 80°C (180°F) 下除湿干燥 3 小时。Santoprene TPV 具有很宽的加工温度范围 (175-230°C (350-450°F))，与乙缩醛和 PVC 不相容。更多信息请查阅我们的《产品安全说明书》、《注塑成型指南》和《挤出成型指南》。

备注

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

全球和美洲地区

ExxonMobil Chemical Company
13501 Katy Freeway
Houston, TX 77079-1398
USA
1-281-870-6050

亚太地区

ExxonMobil Chemical Asia Pacific
1 HarbourFront Place
#06-00 HarbourFront Tower One
Singapore 098633
+66-2-1638699

欧洲、中东和非洲地区

ExxonMobil Chemical Europe
Hermeslaan 2
1831 Machelen, Belgium
420-239-016-274

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

©2013 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任何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，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。