



Sarlink® TPE A5-01765

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink A5-01765 is an adhesion-modified thermoplastic elastomer designed for over-molding (insert and multi-shot) and co-extrusion onto many engineering thermoplastics, including: PC, ABS, PC/ABS, CoPE, PET, PBT, PMMA, PSA, ASA, SAN, POM, and more. It exhibits dry haptics and is well suited for automotive applications.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Conformable • 低的压缩变形性 • 高比重 • 高密度 • 光稳定 • 可粘性	• 良好的成型性能 • 良好的开裂抵抗 • 良好的流动性 • 良好的柔韧性 • 良好的着色性 • 良好抗撞击性	• 耐刮擦性 • 耐化学品性能，良好 • 韧性良好 • 无卤 • 中等硬度
用途	• 包覆成型 • 垫圈 • 汽车领域的应用	• 汽车内部零件 • 汽车外部零件 • 柔软触感应用	• 旋钮 • 粘合
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明 • 黑色	• 可用颜色 • 自然色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 多次注射成型	• 注射成型	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.18	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ^{2,3}			ISO 37
横向流量：100%应变	370	psi	
流量：100%应变	410	psi	
拉伸应力 ^{2,3}			ISO 37
横向流量：断裂	692	psi	
流量：断裂	737	psi	
伸长率 ^{2,3}			ISO 37
横向流量：断裂	580	%	
流量：断裂	460	%	
撕裂强度 ^{4,3}			ISO 34-1
横向流量	159	lbf/in	
流量	153	lbf/in	
压缩永久变形 ⁵			ISO 815
73°F, 22 hr	18	%	
158°F, 22 hr	65	%	

Sarlink® TPE A5-01765

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 ³			ISO 868
邵氏 A, Instant, 注塑	70		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	67		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	66		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁶			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1000 hr	-5.6	%	
流量 : 230°F, 1000 hr	-6.2	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁶			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1000 hr	-30	%	
流量 : 230°F, 1000 hr	-10	%	
空气中邵氏硬度的变化率 ⁷ (邵氏 A, 230°F, 1000 hr)	-1.0		ISO 188
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 207 sec ⁻¹)	530	Pa·s	ASTM D3835
补充信息	额定值	单位制	
Adhesion to ABS			
Adhesion to ASA			
Adhesion to COPE			
Adhesion to PBT			
Adhesion to PC			
Adhesion to PC/ABS			
Adhesion to PMMA			
Adhesion to POM			

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	392 到 464	°F
料筒中部温度	392 到 482	°F
料筒前部温度	428 到 500	°F
射嘴温度	428 到 500	°F
加工 (熔体) 温度	428 到 500	°F
模具温度	90 到 130	°F
注塑压力	200 到 800	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 100	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

Sarlink® TPE A5-01765

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射说明

Drying is strongly suggested to enhance bondability.

For any overmolding process it is recommended that the process temperatures for the TPE material be set at least 50°F (10°C) higher than the melt temperature of the substrate material.

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 类型 1, 20 in/min

³ 24hr conditioning

⁴ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

⁵ 类型 A

⁶ 类型 1

⁷ 15 sec delay