



Sarlink® TPE BL-1280N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink BL-1280N is a high performance thermoplastic elastomer designed for automotive applications, including under the hood. Sarlink BL-1280N is a high hardness, medium density grade with excellent melt strength for blow molding.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 良好的加工性能 • 良好的熔体强度 • 良好粘性 • 硬度高 • 中等密度
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 吹塑成型应用 • 汽车的发动机罩下的零件 • 汽车领域的应用 • 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规
汽车要求	• FORD WSB-M2D467-A ¹
外观	• 不透明
形式	• 粒子
加工方法	• 吹塑成型

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.00		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	500	psi	ASTM D412
拉伸应力 (300%应变)	650	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	1630	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	740	%	ASTM D412
撕裂强度	250	lbf/in	ASTM D624
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 15 秒)	80		ASTM D2240

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	340 到 380	°F
料筒中部温度	350 到 390	°F
料筒前部温度	360 到 400	°F
射嘴温度	370 到 410	°F
加工 (熔体) 温度	370 到 410	°F
模具温度	77 到 150	°F

Sarlink® TPE BL-1280N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 50.0	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in
挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	330 到 370	°F
料筒 2 区温度	340 到 380	°F
料筒 3 区温度	350 到 390	°F
料筒 5 区温度	360 到 400	°F
口模温度	374 到 410	°F
挤压说明		
螺杆转速	30 - 100 rpm	

备注

¹ (Formerly approved under 90-T3030A-80)

² 一般属性：这些不能被视为规格。