



Sarlink® TPE EE-1185B (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

The Sarlink EE-1100 Series is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in BLK, designed for demanding automotive extrusion applications including backbone for window encapsulation. Sarlink EE-1185B is a higher hardness, high density grade with low CLTE, good chemical resistance and elastic performance.

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 | • 高比重 • 高密度 • 均衡的刚性/韧性 | • 良好的加工性能 • 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 | • 硬度高 • 有弹性 |
| 用途 | • 车窗封装 • 汽车领域的应用 | • 汽车外部零件 • 橡胶取代 | • 型材 |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 黑色 | | |
| 形式 | • 粒子 | | |
| 加工方法 | • 共挤出成型 | • 挤出 | |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--------------------------------------|------------|-------------------|-------------|
| 密度 | 1.14 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 弹性体 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 | | | ISO 37 |
| 横向流量：100%应变 | 466 | psi | |
| 流量：100%应变 | 856 | psi | |
| 抗张强度 | | | ISO 37 |
| 横向流量：断裂 | 1450 | psi | |
| 流量：断裂 | 1150 | psi | |
| 伸长率 | | | ISO 37 |
| 横向流量：断裂 | 720 | % | |
| 流量：断裂 | 500 | % | |
| 撕裂强度 ² | 257 | lbf/in | ISO 34 |
| 压缩永久变形 ³ (158°F, 22 hr) | 43 | % | ISO 815 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 (邵氏 A, 5 秒, 注塑) | 86 | | ISO 868 |
| 老化 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 空气中拉伸强度的变化率 - 横向流量 | | | ISO 188 |
| 257°F, 168 hr | -1.7 | % | |
| 100% 应变 257°F, 168 hr | 13 | % | |
| 在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量 (257°F, 168 hr) | -2.3 | % | ISO 188 |
| 空气中邵氏硬度的变化率 (邵氏 A, 257°F, 168 hr) | 0.30 | | ISO 188 |
| 充模分析 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹) | 244 | Pa·s | ISO 11443 |

Sarlink® TPE EE-1185B (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

加工信息

| 挤出 | 额定值 | 单位制 |
|-----------|------------|------------|
| 料筒 1 区温度 | 340 到 380 | °F |
| 料筒 2 区温度 | 350 到 390 | °F |
| 料筒 3 区温度 | 360 到 400 | °F |
| 料筒 4 区温度 | 360 到 400 | °F |
| 料筒 5 区温度 | 370 到 400 | °F |
| 口模温度 | 370 到 400 | °F |

挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm; predrying is suggested to enhance bonding for coextrusion.

备注¹ 一般属性：这些不能被视为规格。² 20 in/min³ 类型 A