



Sarlink® TPE EE-1255

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink EE-1255 is a general purpose thermoplastic elastomer used in automotive applications, including exterior. Sarlink EE-1255 is a medium hardness, high density, lubricated grade exhibiting good colorability and processability. This grade can be processed by injection molding and extrusion.

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 • 光滑性 • 良好的加工稳定性	• 良好的加工性能 • 良好的熔体强度 • 流动性低 • 润滑	• 填充 • 通用 • 脱模性能良好 • 中等硬度
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车内部装备 • 汽车外部零件	• 汽车外部装饰
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	• 挤出	• 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	1.16	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：100%应变	152	psi	
流量：100%应变	328	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	812	psi	
流量：断裂	421	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	780	%	
流量：断裂	350	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	99.9	lbf/in	
流量	123	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	16	%	
158°F, 22 hr	36	%	
194°F, 70 hr	58	%	
257°F, 70 hr	70	%	

Sarlink® TPE EE-1255

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			ISO 868
邵氏 A, 1 秒, 注塑	57		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	55		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	54		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	8.9 %		
流量: 230°F, 1008 hr	6.9 %		
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	6.7 %		
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	6.2 %		
横向流量: 257°F, 168 hr	3.6 %		
流量: 257°F, 168 hr	3.4 %		
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	1.9 %		
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	7.1 %		
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	6.7 %		
流量: 230°F, 1008 hr	14 %		
横向流量: 257°F, 168 hr	2.7 %		
流量: 257°F, 168 hr	3.4 %		
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
230°F, 1008 hr ⁶	2.1		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	1.5		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	2.2		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	-0.50		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	0.60		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	0.90		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	235	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	440 到 480	°F
料筒中部温度	440 到 480	°F
料筒前部温度	440 到 480	°F
射嘴温度	440 到 480	°F
加工 (熔体) 温度	440 到 480	°F
模具温度	60 到 90	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 125	psi

Sarlink® TPE EE-1255

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
螺杆转速	50 到 120	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

注射说明

无需干燥。但如果湿度过大，则将粒料在 150°F (65°C) 的温度下干燥 2-4 小时。

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	420 到 460	°F
料筒 2 区温度	420 到 460	°F
料筒 3 区温度	420 到 460	°F
料筒 4 区温度	420 到 460	°F
料筒 5 区温度	420 到 460	°F
口模温度	420 到 460	°F

挤压说明

螺杆转速 30 - 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 类型 1, 20 in/min

³ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

⁴ 类型 A

⁵ 类型 1

⁶ 5 sec

⁷ 1 sec

⁸ 15 sec