



Sarlink® TPE EE-1290N NAT

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

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	• 高密度
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件 • 汽车外部装饰 • 通用
RoHS 合规性	• RoHS 合规
汽车要求	• ASTM D4000
外观	• 自然色
形式	• 粒子
加工方法	• 挤出

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.18		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.60	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量	270	psi	ASTM D790
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	660	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	1800	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	550	%	ASTM D412
撕裂强度 ²	270	lbf/in	ASTM D1004
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 15 秒)	90		ASTM D2240

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	390 到 410	°F
料筒中部温度	400 到 420	°F
料筒前部温度	410 到 430	°F
喷嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F
模具温度	95 到 150	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	快速	
背压	25.0 到 125	psi
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。

Sarlink® TPE EE-1290N NAT

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	380 到 400	°F
料筒 2 区温度	390 到 410	°F
料筒 3 区温度	400 到 420	°F
料筒 5 区温度	410 到 430	°F
口模温度	420 到 440	°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 C 模具