



Sarlink® TPE EE-2235N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink EE-2235N is a general purpose thermoplastic elastomer designed for automotive applications, including exterior extruded components. Sarlink EE-2235N is a low hardness, high density, filled grade with good UV resistance and has excellent extrudability.

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 • 良好的加工性能	• 良好粘性 • 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光性能，良好	• 硬度，低 • 优良外观
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车外部装饰	• 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• STELLANTIS PS-7000 ¹		
外观	• 不透明		
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出		

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.17		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.60	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ASTM D412
横向流量：100%应变	80.0	psi	
流量：100%应变	130	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	760	psi	
流量：断裂	450	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	930	%	
流量：断裂	730	%	
撕裂强度 - 横向流量	107	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	10	%	
158°F, 22 hr	24	%	
257°F, 70 hr	79	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	38		
邵氏 A, 15 秒	35		

Sarlink® TPE EE-2235N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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
射嘴温度	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。

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 (formerly approved under Tekron 4000-35UV)

² 一般属性：这些不能被视为规格。