



# Sarlink® TPE EE-2240D BLK 111 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink® TPE EE-2240D BLK 111 is a high performance purpose thermoplastic elastomer used in automotive applications, including exterior.  
Sarlink® TPE EE-2240D BLK 111 is a high hardness, low density, light stabilized grade with very good 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	• Low Specific Gravity • 低密度	• 光稳定 • 良好的加工性能	• 良好的熔体强度 • 硬度高
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车外部装饰		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明 • 黑色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出		

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.890		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	1.2	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	2000	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	700	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 D, 1 秒	47		
邵氏 D, 5 秒	43		

## 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

**Sarlink® TPE EE-2240D BLK 111 (PRELIMINARY DATA)****Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体**

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

**注射说明**

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

<b>挤出</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
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 4 区温度	410 到 430	°F
料筒 5 区温度	410 到 430	°F
口模温度	420 到 440	°F

**挤压说明**

Screw Speed: 30 to 100 rpm

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。