



# Sarlink® TPE EE-2272N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink TPE EE-2272N is a general purpose thermoplastic elastomer designed for automotive exterior applications. Sarlink TPE EE-2272N is a medium hardness, higher density, light stabilized grade suitable for 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 • 光稳定 • 可粘结性	• 良好的加工稳定性 • 良好的加工性能 • 良好的熔体强度 • 良好的着色性	• 流动性低 • 填充 • 无卤 • 中等硬度
用途	• 垫圈 • 耐候性密封条	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车外部零件 • 汽车外部装饰
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 可用颜色	• 自然色
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	1.18	g/cm <sup>3</sup>	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 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：100%应变	306	psi	
流量：100%应变	421	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	1260	psi	
流量：断裂	841	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	790	%	
流量：断裂	620	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	162	lbf/in	
流量	176	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
73°F, 22 hr	20	%	
158°F, 22 hr	44	%	
194°F, 70 hr	64	%	
257°F, 70 hr	81	%	
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	75		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	72		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	70		

# Sarlink® TPE EE-2272N

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr	-4.0	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	-5.9	%	
横向流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	18	%	
流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	16	%	
横向流量 : 257°F, 168 hr	-2.3	%	
流量 : 257°F, 168 hr	-8.6	%	
横向流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr	11	%	
流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr	12	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr	-1.3	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	-5.2	%	
横向流量 : 257°F, 168 hr	-2.8	%	
流量 : 257°F, 168 hr	-11	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>6</sup>	5.0		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>7</sup>	4.9		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>8</sup>	3.4		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>6</sup>	3.9		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>7</sup>	3.6		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>8</sup>	2.4		
<b>充模分析</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	277	Pa·s	ASTM D3835

### 加工信息

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 4 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

<sup>1</sup> 一般属性 : 这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>3</sup> B 方法, 直角形试样 ( 不割口 ), 20 in/min