



Sarlink® TPE EE-2280N NAT

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink EE-2280N NAT is a general purpose thermoplastic elastomer designed for automotive applications, including exterior extruded components. Sarlink EE-2280N NAT is a medium hardness, high density, filled, resilient grade that exhibits good processability.

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 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性 • 良好的着色性	• 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 • 填充 • 优良外观	• 有弹性 • 中等硬度
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车外部零件	• 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
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	1.18	g/cm ³	ISO 1183
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	435	psi	ISO 37
抗张强度 (断裂)	1830	psi	ISO 37
伸长率 (断裂)	720	%	ISO 37
压缩永久变形 (158°F, 22 hr)	49	%	ISO 815
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 5 秒)	80		ISO 868
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	310	Pa·s	ISO 11443

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	338 到 374	°F
料筒中部温度	347 到 383	°F
料筒前部温度	356 到 392	°F
射嘴温度	356 到 401	°F
加工 (熔体) 温度	365 到 410	°F
模具温度	95 到 140	°F

Sarlink® TPE EE-2280N NAT

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
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
挤出	额定值	单位制
料筒 1 区温度	338 到 383	°F
料筒 2 区温度	356 到 392	°F
料筒 3 区温度	356 到 401	°F
料筒 4 区温度	356 到 401	°F
料筒 5 区温度	356 到 410	°F
口模温度	356 到 410	°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。