



Sarlink® TPE FM-2163

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink TPE FM-2163 is a general purpose thermoplastic elastomer available in Nat, Blk, and other colors, used in a variety of automotive applications including interior parts. Sarlink TPE FM-2163 is a medium hardness, high density, UV resistant grade that exhibits excellent haptics, surface appearance, scratch and mar resistance, has low VOC and fogging, and is suitable for extrusion or injection molding.

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 Fogging • 低 VOC • 高比重 • 高密度 • 良好的加工性能	• 良好的着色性 • 耐刮擦性 • 耐候性，良好 • 耐化学品性能，良好 • 耐磨损性，良好	• 耐紫外光性能，良好 • 优良外观 • 中等硬度
用途	• 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	• 通用 • 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 黑色	• 可用颜色
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.17		ASTM D792
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	210	psi	ASTM D412
拉伸应力 (300%应变)	310	psi	ASTM D412
抗张强度 ² (断裂)	830	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	750	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 15 秒 ³	61		
邵氏 A, 15 秒 ⁴	63		

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

Sarlink® TPE FM-2163

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
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 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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 20 in/min

³ 台坐

⁴ 手柄