



Sarlink® TPE FM-2265

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink FM-2265 is a general purpose thermoplastic elastomer, available in NAT, BLK, and colors, designed for automotive interior applications, including floor mats. Sarlink FM-2265 is a UV stabilized, medium hardness, high density, wear-resistant, filled grade with excellent processability, good heat stability, and suitable for 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	• 出色的外观 • 低摩擦系数 • 高比重 • 高密度 • 光滑性 • 良好的加工性能	• 良好的着色性 • 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 • 耐磨损性，良好 • 耐热老化性能，良好 • 耐紫外光性能，良好	• 韧性良好 • 润滑 • 填充 • 中等硬度
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车内部零件	• 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色	• 可用颜色	• 自然色
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	1.08	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：100%应变	196	psi	
流量：100%应变	285	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	1320	psi	
流量：断裂	933	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	890	%	
流量：断裂	740	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	136	lbf/in	
流量	156	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	20	%	
158°F, 22 hr	38	%	
194°F, 70 hr	64	%	
257°F, 70 hr	80	%	

Sarlink® TPE FM-2265

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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	62		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	60		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	58		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	3.2	%	
流量: 230°F, 1008 hr	14	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	10	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	5.0	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	3.3	%	
流量: 257°F, 168 hr	11	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	3.6	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	0.90	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-5.3	%	
流量: 230°F, 1008 hr	0.80	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	1.4	%	
流量: 257°F, 168 hr	6.0	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	4.0		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	3.6		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	2.1		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	2.9		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	2.3		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	0.40		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	229	Pa·s	ASTM D3835

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 401	°F
射嘴温度	356 到 401	°F
加工 (熔体) 温度	356 到 401	°F
模具温度	59 到 104	°F
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm

Sarlink® TPE FM-2265
Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值 单位制
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 176°F (80°C).

- 备注**
- ¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
 - ² 类型 1, 20 in/min
 - ³ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min
 - ⁴ 类型 A
 - ⁵ 类型 1
 - ⁶ 15 sec
 - ⁷ 5 sec
 - ⁸ 1 sec