



Sarlink® TPE FM-2270 XRD1 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink FM-2270 XRD1 is a general purpose thermoplastic elastomer, available in NAT, BLK, and colors, designed for automotive interior applications, including floor mats. Sarlink FM-2270 XRD1 is a UV stabilized, medium hardness, high density, wear-resistant, filled grade with good wear resistance and suitable for injection molding.

总览

材料状态	• Preliminary Data		
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 • 良好的加工性能 • 良好的着色性 • 良好粘性	• 耐化学品性能, 良好 • 耐磨损性, 良好 • 耐紫外线性能, 良好 • 润滑	• 填充 • 中等流动性 • 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	• 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	1.18	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (100%应变)	261	psi	ISO 37
拉伸应力 (断裂)	725	psi	ISO 37
伸长率 (断裂)	700	%	ISO 37
撕裂强度	137	lbf/in	ISO 34-1
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	73		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	71		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	70		

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

Sarlink® TPE FM-2270 XRD1 (PRELIMINARY DATA)**Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体**

注射	额定值	单位制
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
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。

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。