



# Sarlink® TPE FM-2669 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink TPE FM-2669 is a general purpose thermoplastic elastomer available in Nat, Blk, and colors, used in a variety of automotive interior applications including floor mats. Sarlink TPE FM-2669 is a UV stabilized, medium hardness, high density, wear-resistant grade suitable for extrusion, injection molding, or thermoforming.

### 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	• 良好粘结性 • 流动性低 • 耐化学品性能, 良好 • 耐磨损性, 良好	• 耐紫外光性能, 良好 • 韧性良好 • 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	• 挤出	• 热成型	• 注射成型

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	0.10	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (断裂)	870	psi	ISO 37
伸长率 (断裂)	500	%	ISO 37
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	79		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	75		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	74		

## 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	440 到 480	°F
料筒中部温度	440 到 480	°F
料筒前部温度	440 到 480	°F
射嘴温度	440 到 480	°F
加工 (熔体) 温度	440 到 480	°F
模具温度	60 到 90	°F

**Sarlink® TPE FM-2669 (PRELIMINARY DATA)****Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体**

<b>注射</b>	<b>额定值 单位制</b>
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**

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

<b>挤出</b>	<b>额定值 单位制</b>
料筒 1 区温度	420 到 460 °F
料筒 2 区温度	420 到 460 °F
料筒 3 区温度	420 到 460 °F
料筒 4 区温度	420 到 460 °F
料筒 5 区温度	420 到 460 °F
口模温度	420 到 460 °F

**挤压说明**

Screw Speed: 30 to 100 rpm

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。