



Sarlink® TPE ME-1355N-01 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink EE-1355N-01 is a general purpose thermoplastic elastomer used in automotive applications, including exterior. Sarlink EE-1355N-01 is a low hardness, low density, lubricated grade exhibiting superior compression set and chemical resistance. This grade can be processed by 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 Specific Gravity • 低密度 • 光滑性 • 良好的成型性能	• 良好的加工性能 • 良好的流动性 • 良好的着色性 • 润滑	• 通用 • 脱模性能良好 • 硬度，低 • 中等流动性
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车外部零件	
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	0.912		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	11	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)	200	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	600	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	610	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	54		
邵氏 A, 5 秒	52		

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
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F
模具温度	95 到 150	°F

Sarlink® TPE ME-1355N-01 (PRELIMINARY DATA)

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

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).

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。