



# Sarlink® TPE ME-1360N-01 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink EE-1360N-01 is a general purpose thermoplastic elastomer used in automotive applications. Sarlink EE-1360N-01 is a medium 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 • 中等流动性 • 中等硬度
用途	• 垫圈 • 汽车领域的应用	• 汽车内部零件 • 通用	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 半透明	• 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 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 / 比重	0.900		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力			ASTM D412
横向流量：100%应变	220	psi	
流量：100%应变	310	psi	
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1380	psi	
流量：断裂	680	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	900	%	
流量：断裂	620	%	
撕裂强度 - 横向流量	156	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	23	%	
158°F, 22 hr	38	%	
257°F, 70 hr	88	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 注塑	61		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	57		

**Sarlink® TPE ME-1360N-01 (PRELIMINARY DATA)**

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

**加工信息**

<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
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	60 到 90	°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**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。