



Sarlink® TPE ME-2170B

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink TPE ME-2100 Series are general purpose thermoplastic elastomers designed for exterior automotive molding applications. Sarlink TPE ME-2170B is a medium hardness, high density, filled grade having good UV resistance.

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 | • 高比重 • 高密度 • 良好的加工性能 | • 良好的流动性 • 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 | • 耐紫外光性能，良好 • 韧性良好 • 中等硬度 |
| 用途 | • 汽车领域的应用 | • 汽车外部零件 | • 橡胶取代 |
| RoHS 合规性 | • RoHS 合规 | | |
| 外观 | • 黑色 | | |
| 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 |
| 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 | 367 | psi | |
| 流量：100%应变 | 476 | psi | |
| 拉伸应力 ² | | | ISO 37 |
| 横向流量：断裂 | 938 | psi | |
| 流量：断裂 | 962 | psi | |
| 伸长率 ² | | | ISO 37 |
| 横向流量：断裂 | 690 | % | |
| 流量：断裂 | 600 | % | |
| 撕裂强度 ³ | | | ISO 34-1 |
| 横向流量 | 163 | lbf/in | |
| 流量 | 139 | lbf/in | |
| 压缩永久变形 ⁴ | | | ISO 815 |
| 73°F, 22 hr | 39 | % | |
| 158°F, 22 hr | 54 | % | |
| 194°F, 70 hr | 82 | % | |
| 257°F, 70 hr | 97 | % | |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 肖氏硬度 | | | ASTM D2240 |
| 邵氏 A, 1 秒, 注塑 | 76 | | |
| 邵氏 A, 5 秒, 注塑 | 73 | | |

Sarlink® TPE ME-2170B
Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

| 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 | -7.6 | % | |
| 流量：230°F, 1008 hr | 6.1 | % | |
| 横向流量：100% 应变 230°F, 1008 hr | 2.9 | % | |
| 流量：100% 应变 230°F, 1008 hr | -1.1 | % | |
| 横向流量：257°F, 168 hr | -4.3 | % | |
| 流量：257°F, 168 hr | -10 | % | |
| 横向流量：100% 应变 257°F, 168 hr | 4.8 | % | |
| 流量：100% 应变 257°F, 168 hr | 10 | % | |
| 在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵ | | | ISO 188 |
| 横向流量：230°F, 1008 hr | -1.1 | % | |
| 流量：230°F, 1008 hr | -3.0 | % | |
| 横向流量：257°F, 168 hr | 2.6 | % | |
| 流量：257°F, 168 hr | -1.0 | % | |
| 空气中邵氏硬度的变化率 | | | ISO 188 |
| 邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶ | 3.6 | | |
| 邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷ | 3.4 | | |
| 邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸ | 3.8 | | |
| 邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶ | 3.2 | | |
| 邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷ | 2.8 | | |
| 邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸ | 2.3 | | |
| 充模分析 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹) | 135 | Pa·s | ASTM D3835 |

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|------------|--------------|-----|
| 料筒后部温度 | 338 到 392 | °F |
| 料筒中部温度 | 347 到 428 | °F |
| 料筒前部温度 | 356 到 446 | °F |
| 射嘴温度 | 356 到 446 | °F |
| 加工 (熔体) 温度 | 356 到 446 | °F |
| 模具温度 | 68 到 104 | °F |
| 注塑压力 | 200 到 1000 | psi |
| 注射速度 | 中等偏快 | |
| 背压 | 25.0 到 125 | psi |
| 螺杆转速 | 50 到 100 | 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 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