



Sarlink® TPE ME-2180B (PRELIMINARY DATA)

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-2180B is a medium hardness, high density, filled grade having good UV resistance.

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 • 良好的流动性	• 良好的柔韧性 • 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 / 比重	1.18		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	3.0	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)	400	psi	ASTM D412
拉伸应力 (300%应变)	510	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	1250	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	700	%	ASTM D412
撕裂强度	160	lbf/in	ASTM D624
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 15 秒)	80		ASTM D2240

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-2180B (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

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。