



# Sarlink® TPE ME-2240DB

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

The Sarlink ME-2200 Series is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in BLK, designed for automotive exterior molded applications. Sarlink ME-2240DB is a high hardness, low density, UV stabilized grade suitable for 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 • 光稳定 • 可粘性 • 良好的成型性能	• 良好的加工性能 • 良好的颜色稳定性 • 良好粘性 • 耐化学品性能，良好 • 润滑	• 脱模性能良好 • 硬度高 • 中等流动性
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件	• 汽车外部装饰 • 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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.928	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 <sup>2</sup> (48 小时, 注塑)	0.012	in/in	ASTM D955
收缩率 - 横向流动 <sup>2</sup> (48 小时, 注塑)	0.012	in/in	ASTM D955
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>3</sup>			ISO 37
横向流量：100%应变	889	psi	
流量：100%应变	1060	psi	
拉伸应力 <sup>3</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	2160	psi	
流量：断裂	1940	psi	
伸长率 <sup>3</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	720	%	
流量：断裂	630	%	
撕裂强度 <sup>4</sup>			ISO 34-1
横向流量	379	lbf/in	
流量	335	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>5</sup>			ISO 815
73°F, 22 hr	37	%	
158°F, 22 hr	56	%	
194°F, 70 hr	68	%	
257°F, 70 hr	100	%	

# Sarlink® TPE ME-2240DB

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 D, 1 秒, 注塑	44		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	39		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	38		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 <sup>6</sup>			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-1.3	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-3.0	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	13	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	19	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-2.0	%	
流量: 257°F, 168 hr	-9.0	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	11	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	18	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 <sup>6</sup>			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	-3.6	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-10	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-1.0	%	
流量: 257°F, 168 hr	-17	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr <sup>7</sup>	1.0		
支撑 D, 230°F, 1008 hr <sup>8</sup>	1.7		
支撑 D, 230°F, 1008 hr <sup>9</sup>	1.9		
支撑 D, 257°F, 168 hr <sup>7</sup>	-0.90		
支撑 D, 257°F, 168 hr <sup>8</sup>	0.30		
支撑 D, 257°F, 168 hr <sup>9</sup>	0.70		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	203	Pa·s	ASTM D3835
补充信息	额定值	单位制	测试方法
氙老化测试机			SAE J2527
Delta E - 1250 kJ	0.280		
Delta E - 2500 kJ	0.250		

### 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
喷嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F

# Sarlink® TPE ME-2240DB

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值 单位制
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

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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> Plaque dimensions: 100mm x 100mm x 2.37mm

<sup>3</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>4</sup> B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

<sup>5</sup> 类型 A

<sup>6</sup> 类型 1

<sup>7</sup> 1 sec

<sup>8</sup> 5 sec

<sup>9</sup> 15 sec