



Sarlink® TPE ME-2242D-01 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink ME-2242D-01 is a general purpose thermoplastic elastomer used in automotive applications, including exterior. Sarlink ME-2242D-01 is a low density, high hardness grade exhibiting superior chemical resistance. This grade can be processed by injection molding.

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	• Without Fillers • 低光泽 • 低密度 • 防结露 • 光滑性 • 可喷涂的 • 可粘性 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能	• 良好的流动性 • 良好的撕裂强度 • 良好的颜色稳定性 • 良好的着色性 • 良好粘性 • 耐低温冲击 • 耐刮擦性 • 耐化学品性能, 良好 • 耐磨损性, 良好	• 耐磨损性, 良好 • 耐紫外光性能, 良好 • 润滑 • 通用 • 外观良好 • 无卤 • 硬度高
用途	• 包覆成型 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车内部装备 • 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	• 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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.916	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量	52400	psi	ISO 178
弯曲应力 ² (5.0% 应变)	1230	psi	ISO 178
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ³			ISO 37
横向流量: 100%应变	1060	psi	
流量: 100%应变	1400	psi	
拉伸应力 ³			ISO 37
横向流量: 断裂	1160	psi	
流量: 断裂	1500	psi	
伸长率 ³			ISO 37
横向流量: 断裂	530	%	
流量: 断裂	440	%	
撕裂强度 ⁴			ISO 34-1
横向流量	444	lbf/in	
流量	358	lbf/in	

Sarlink® TPE ME-2242D-01 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

弹性体	额定值	单位制	测试方法
压缩永久变形 ⁵			ISO 815
73°F, 22 hr	64	%	
158°F, 22 hr	80	%	
257°F, 70 hr	99	%	
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	45		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	42		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	40		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁶			ISO 188
横向流量: 212°F, 1000 hr	6.2	%	
流量: 212°F, 1000 hr	5.0	%	
横向流量: 100% 应变 212°F, 1000 hr	12	%	
流量: 100% 应变 212°F, 1000 hr	11	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁶			ISO 188
横向流量: 212°F, 1000 hr	-42	%	
流量: 212°F, 1000 hr	-44	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 212°F, 1000 hr ⁷	3.5		
支撑 D, 212°F, 1000 hr ⁸	5.9		
支撑 D, 212°F, 1000 hr ⁹	6.2		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	451	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	420 到 460	°F
料筒中部温度	420 到 460	°F
料筒前部温度	420 到 460	°F
射嘴温度	420 到 460	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 460	°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

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。

² Yield strength

³ 类型 1, 20 in/min

⁴ B 方法, 直角形试样 (不割口), 20 in/min