



Sarlink® TPE ME-2259D

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink ME-2259D is a high performance thermoplastic elastomer used in automotive applications, including exterior. Sarlink ME-2259D is a high hardness, medium density grade that 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	• 良好的成型性能 • 良好的加工稳定性 • 良好的加工性能 • 良好的熔体强度	• 良好的颜色稳定性 • 良好的着色性 • 流动性低 • 填充	• 脱模性能良好 • 硬度高 • 中等密度
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车外部零件	• 汽车外部装饰
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• STELLANTIS MS-DC-243 Color: Natural • STELLANTIS MS-DC-243 CPN2457 Color: Black ¹		
外观	• 不透明	• 黑色	• 自然色
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.04	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量 (2.00 in 跨距)	178000	psi	ISO 178
弯曲应力 ³	3130	psi	ISO 178
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 - 横向流量 ⁴ (100%应变)	2250	psi	ISO 37
拉伸应力 ⁴			ISO 37
横向流量：断裂	2060	psi	
流量：断裂	2520	psi	
伸长率 ⁴			ISO 37
横向流量：断裂	280	%	
流量：断裂	210	%	
撕裂强度 ⁵			ISO 34-1
横向流量	693	lbf/in	
流量	588	lbf/in	
压缩永久变形 ⁶			ISO 815
73°F, 22 hr	54	%	
158°F, 22 hr	90	%	
194°F, 70 hr	94	%	

Sarlink® TPE ME-2259D
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	64		
邵氏 D, 5 秒, 注塑	58		
邵氏 D, 15 秒, 注塑	56		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr ⁷	8.7	%	
流量 : 230°F, 1008 hr ⁷	7.5	%	
横向流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr ⁷	13	%	
流量 : 100% 应变 230°F, 1008 hr	16	%	
横向流量 : 257°F, 168 hr ⁷	5.3	%	
流量 : 257°F, 168 hr ⁷	6.7	%	
横向流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr ⁷	13	%	
流量 : 100% 应变 257°F, 168 hr ⁷	16	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁷			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr	-73	%	
流量 : 230°F, 1008 hr	-60	%	
横向流量 : 257°F, 168 hr	-26	%	
流量 : 257°F, 168 hr	-40	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁸	2.7		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ⁹	2.9		
支撑 D, 230°F, 1008 hr ¹⁰	1.7		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁸	1.9		
支撑 D, 257°F, 168 hr ⁹	2.0		
支撑 D, 257°F, 168 hr ¹⁰	0.50		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 207 sec ⁻¹)	463	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	440 到 480	°F
料筒中部温度	440 到 480	°F
料筒前部温度	440 到 480	°F
射嘴温度	440 到 480	°F
加工 (熔体) 温度	440 到 480	°F
模具温度	60 到 90	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	中等偏快	

Sarlink® TPE ME-2259D
Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
背压	25.0 到 50.0	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

- 备注**
- ¹ (Formerly approved under Telcar 150)
 - ² 一般属性：这些不能被视为规格。
 - ³ Yield Strength at 5% yield
 - ⁴ 类型 1, 20 in/min
 - ⁵ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min
 - ⁶ 类型 A
 - ⁷ 类型 1
 - ⁸ 5 sec delay
 - ⁹ 15 sec delay
 - ¹⁰ Instant