



Sarlink® TPE ME-2270N-40 (PRELIMINARY DATA)

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 and NAT, designed for automotive exterior molded applications. Sarlink ME-2270N-40 is a medium hardness, low density, UV stabilized grade suitable for 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	• Low Specific Gravity • Without Fillers • 低密度 • 光稳定	• 良好的成型性能 • 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 • 脱模性能良好 • 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	• 不透明	• 黑色	• 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 / 比重	0.892		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	30	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)	319	psi	ASTM D412
拉伸应力 (300%应变)	435	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	972	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	500	%	ASTM D412
压缩永久变形 ²			ISO 815
73°F, 22 hr	31	%	
158°F, 22 hr	55	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 1 秒	70		
邵氏 A, 5 秒	68		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	104	Pa·s	ASTM D3835

Sarlink® TPE ME-2270N-40 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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
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 类型 A