



Sarlink® TPE ME-2340B-01 BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink ME-2340B-01 BLK is a general purpose thermoplastic elastomer used in automotive molding applications, including exterior. Sarlink ME-2340B-01 BLK is a low hardness, low density, UV stabilized grade exhibiting superior compression set and chemical resistance.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	• 亚太地区
特性	• Low Specific Gravity • 低密度 • 光滑性 • 良好的成型性能	• 良好的加工稳定性 • 良好的加工性能 • 耐紫外光安定化 • 填充	• 脱模性能良好 • 硬度，低 • 中等流动性 • 中低粘度
用途	• 密封件 • 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	• 挤出	• 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	0.920	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：100%应变	116	psi	
流量：100%应变	199	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	783	psi	
流量：断裂	493	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	870	%	
流量：断裂	670	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	87.4	lbf/in	
流量	103	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	18	%	
158°F, 22 hr	30	%	
194°F, 70 hr	55	%	
257°F, 70 hr	83	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 1 秒, 注塑	41		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	40		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	39		

Sarlink® TPE ME-2340B-01 BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率 ⁵			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	39	%	
流量：230°F, 1008 hr	21	%	
横向流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	11	%	
流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	3.7	%	
横向流量：257°F, 168 hr	33	%	
流量：257°F, 168 hr	32	%	
横向流量：100% 应变 257°F, 168 hr	13	%	
流量：100% 应变 257°F, 168 hr	-0.73	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	15	%	
流量：230°F, 1008 hr	22	%	
横向流量：257°F, 168 hr	14	%	
流量：257°F, 168 hr	29	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	4.5		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	4.2		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	3.2		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	4.0		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	3.7		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	2.7		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	148	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).

Sarlink® TPE ME-2340B-01 BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

挤出	额定值 单位制
料筒 1 区温度	400 到 440 °F
料筒 2 区温度	400 到 440 °F
料筒 3 区温度	400 到 440 °F
料筒 4 区温度	400 到 440 °F
料筒 5 区温度	400 到 440 °F
口模温度	400 到 440 °F

挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 类型 1, 20 in/min

³ B 方法，直角形试样（不割口），20 in/min

⁴ 类型 A

⁵ 类型 1

⁶ 15 sec

⁷ 5 sec

⁸ 1 sec