



Sarlink® TPE ME-2345-02 XRD1

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink® ME-2345-02 XRD1 is a high performance thermoplastic elastomer used in automotive applications including exterior trim and weatherstripping. Sarlink® ME-2345-02 XRD1 is a low hardness, low density, light stabilized grade with high lubricity 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 Fogging • Low Specific Gravity • 低密度 • 低摩擦系数 • 高光滑性	• 光稳定 • 可粘结性 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的颜色稳定性	• 润滑 • 填充 • 脱模性能良好 • 硬度，低 • 中等流动性
用途	• 垫圈 • 耐候性密封条	• 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		
外观	• 黑色	• 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	0.920	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	7.0	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	155	psi	
流量：100%应变	245	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	930	psi	
流量：断裂	569	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	900	%	
流量：断裂	680	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	97.1	lbf/in	
流量	124	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	20	%	
158°F, 22 hr	39	%	
194°F, 70 hr	65	%	
257°F, 70 hr	82	%	
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	48		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	45		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	43		

Sarlink® TPE ME-2345-02 XRD1

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	6.7	%	
流量：230°F, 1008 hr	34	%	
横向流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	7.6	%	
流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	9.6	%	
横向流量：257°F, 168 hr	16	%	
流量：257°F, 168 hr	34	%	
横向流量：100% 应变 257°F, 168 hr	4.5	%	
流量：100% 应变 257°F, 168 hr	8.6	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	-5.8	%	
流量：230°F, 1008 hr	11	%	
横向流量：257°F, 168 hr	6.2	%	
流量：257°F, 168 hr	22	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	2.5		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	2.2		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	1.9		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	3.1		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	2.6		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	2.3		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	137	Pa·s	ASTM D3835

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	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 类型 1, 20 in/min

³ B 方法，直角形试样 (不割口)，20 in/min