



# Sarlink® TPE ME-2350B BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

ME-2300B is high performance TPE designed for automotive exterior application with good UV resistance and good flow properties.

### 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	• 低密度	• 良好的流动性	• 耐紫外光性能，良好
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.903		ASTM D792
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 (100%应变)	174	psi	ASTM D412
抗张强度 (断裂)	1390	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	930	%	ASTM D412
压缩永久变形 (158°F, 22 hr)	41	%	ASTM D395
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A)	50		ASTM D2240
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	126	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	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).

# Sarlink® TPE ME-2350B 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	380 到 400	°F
料筒 2 区温度	390 到 410	°F
料筒 3 区温度	400 到 420	°F
料筒 5 区温度	410 到 430	°F
口模温度	420 到 440	°F

### 挤压说明

Screw Speed: 30 to 100 rpm

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。