



Sarlink® TPE ME-2370B BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink TPE ME-2370B is high performance thermoplastic elastomer designed for automotive exterior applications. Sarlink TPE ME-2370B is a medium hardness, low density grade with good UV resistance, good flow properties and suited 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 Specific Gravity • 低密度	• 良好的流动性 • 耐紫外光性能，良好	• 中等硬度
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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.907		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	11	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
抗张强度 (断裂)	1540	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	830	%	ASTM D412
压缩永久变形 (158°F, 22 hr)	48	%	ASTM D395
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	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)	145	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
喷嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°F

Sarlink® TPE ME-2370B BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值 单位制
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).

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。