



# Sarlink® TPE ME-2380-01 BLK 111

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink ME-2380-01 BLK 111 is a high performance thermoplastic elastomer designed for automotive exterior molded applications. Sarlink ME-2380-01 BLK 111 is a medium hardness, low density, UV stabilized grade delivering excellent aesthetics and good injection molding cycle times.

### 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 • 良好的加工性能	• 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光性能，良好	• 优良外观 • 有弹性 • 中等硬度
用途	• 把手 • 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 • 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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.900		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度			ASTM D412
横向流量：断裂	1840	psi	
流量：断裂	970	psi	
伸长率			ASTM D412
横向流量：断裂	850	%	
流量：断裂	640	%	
撕裂强度 - 横向流量	220	lbf/in	ASTM D624
压缩永久变形			ASTM D395
73°F, 22 hr	31	%	
158°F, 257 hr	46	%	
257°F, 70 hr	87	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 1 秒	83		
邵氏 A, 5 秒	80		
补充信息			
Fogging, 3 Hrs @ 100C, 21C Plate = 96%			

## Sarlink® TPE ME-2380-01 BLK 111

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).

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 4 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。