



# Sarlink® TPE ME-2380-02 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink ME-2380-02 is a high performance thermoplastic elastomer designed for automotive molded applications. Sarlink ME-2380-02 is a medium hardness, low density, light 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 • 高光滑性 • 光稳定 • 良好的成型性能	• 良好的加工性能 • 良好的颜色稳定性 • 良好的着色性 • 良好粘性 • 流动性高	• 耐化学品性能，良好 • 脱模性能良好 • 优良外观 • 有弹性 • 中等硬度
用途	• 把手 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车内部装备 • 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	• 不透明 • 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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.910	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：100%应变	406	psi	
流量：100%应变	464	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	1230	psi	
流量：断裂	1310	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	710	%	
流量：断裂	690	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	188	lbf/in	
流量	183	lbf/in	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, Instant, 注塑	82		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	79		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	77		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 207 sec <sup>-1</sup> )	146	Pa·s	ASTM D3835

## Sarlink® TPE ME-2380-02 (PRELIMINARY DATA)

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	360 到 400	°F
料筒中部温度	380 到 420	°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).

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>3</sup> B 方法，直角形试样 ( 不割口 )，20 in/min