



Sarlink® TPE ME-2390-01

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink ME-2390-01 is a general purpose thermoplastic Elastomer used in automotive applications. Sarlink ME-2390-01 is a high hardness, low density grade exhibiting good moldability characteristics. This grade is 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 Specific Gravity • 光稳定 • 可粘结性 • 良好的成型性能	• 良好的加工稳定性 • 良好的加工性能 • 良好的颜色稳定性 • 润滑	• 通用 • 脱模性能良好 • 硬度高 • 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 • 通用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 半透明 • 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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.900	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	9.0	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	609	psi	
流量：100%应变	796	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	2390	psi	
流量：断裂	1530	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	820	%	
流量：断裂	620	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	283	lbf/in	
流量	303	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	33	%	
158°F, 22 hr	51	%	
194°F, 70 hr	66	%	
257°F, 70 hr	96	%	
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	90		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	89		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	88		

Sarlink® TPE ME-2390-01
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	-7.1	%	
流量: 230°F, 1008 hr	-16	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	14	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	14	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-9.2	%	
流量: 257°F, 168 hr	-18	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	14	%	
横向流量: 100% 应变 334°F, 125 hr	2.8	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	2.2		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	1.8		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	1.3		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	1.0		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	0.70		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	-0.10		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	222	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
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

无需干燥。但如果湿度过大, 则将粒料在 150°F (65°C) 的温度下干燥 2-4 小时。

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