



Sarlink® TPE ME-2470 BLK 111

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink ME-2470 BLK 111 is a high performance thermoplastic elastomer used in automotive applications including exterior trim. Sarlink ME-2470 BLK 111 is a medium hardness, low density, UV stabilized grade 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 • Without Fillers • 低密度 • 光稳定 • 可粘性	• 良好的成型性能 • 良好的加工稳定性 • 良好的加工性能 • 良好的流动性 • 良好的熔体强度	• 流动性低 • 耐用性 • 脱模性能良好 • 中等硬度
用途	• 管件 • 汽车内部零件	• 汽车内部装备 • 汽车外部零件	• 汽车外部装饰 • 柔软的把手
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	0.900	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, H-18 转轮)	154	mg	ASTM D1044
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	368	psi	
流量：100%应变	550	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	1650	psi	
流量：断裂	870	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	740	%	
流量：断裂	420	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	207	lbf/in	
流量	254	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	21	%	
158°F, 22 hr	80	%	
194°F, 70 hr	89	%	
257°F, 70 hr	87	%	

Sarlink® TPE ME-2470 BLK 111

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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	73		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	71		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	70		
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	4.0	%	
流量: 230°F, 1008 hr	12	%	
横向流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	0.79	%	
流量: 100% 应变 230°F, 1008 hr	5.3	%	
横向流量: 100% 应变 257°F, 6.61 in	0.0	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	-1.8	%	
流量: 257°F, 168 hr	10	%	
流量: 100% 应变 257°F, 168 hr	4.8	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量: 230°F, 1008 hr	4.5	%	
流量: 230°F, 1008 hr	24	%	
横向流量: 257°F, 168 hr	3.9	%	
流量: 257°F, 168 hr	20	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	3.2		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	3.0		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	1.7		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	1.9		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	1.5		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	0.70		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	370	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	400 到 440	°F
料筒中部温度	400 到 440	°F
料筒前部温度	400 到 440	°F
射嘴温度	400 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	400 到 440	°F
模具温度	60 到 90	°F
注塑压力	200 到 999	psi
注射速度	快速	
背压	24.9 到 125	psi

Sarlink® TPE ME-2470 BLK 111

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
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

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

⁴ 类型 A

⁵ 类型 1

⁶ 15 sec

⁷ 5 sec

⁸ 1 sec