



Sarlink® TPE ME-2540 XRD3 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

The Sarlink ME-2500 Series are super high flow, high density, high performance thermoplastic elastomers designed for demanding exterior automotive molding applications, including window encapsulation. Sarlink ME-2540 XRD3 is a medium hardness, high density, RoHS compliant grade suitable for injection molding.

总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• 高比重 • 高密度 • 良好的加工性能 • 良好的柔韧性	• 良好粘结性 • 流动性高 • 耐化学品性能, 良好 • 耐紫外光性能, 良好	• 韧性良好 • 填充 • 优良外观 • 中等硬度
用途	• 车窗封装 • 汽车领域的应用	• 汽车外部零件 • 橡胶取代	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 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 / 比重	1.15		ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (170°C/2.16 kg)	61	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)	187	psi	ASTM D412
拉伸应力 (断裂)	383	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	590	%	ASTM D412
撕裂强度 ²	80.0	lbf/in	ASTM D624
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ISO 868
邵氏 A, 1 秒	41		
邵氏 A, 5 秒	38		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	48.0	Pa·s	ASTM D3835
补充信息	Adhesion to glass with primer		

Sarlink® TPE ME-2540 XRD3 (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	338 到 374	°F
料筒中部温度	347 到 383	°F
料筒前部温度	356 到 401	°F
射嘴温度	356 到 401	°F
加工 (熔体) 温度	356 到 401	°F
模具温度	59 到 104	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 100	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 176°F (80°C).

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² C 模具