



Sarlink® TPE ME-2580 (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-2580 is a high density, high hardness injection molding grade with excellent UV resistance and adhesion to glass with primer.

总览

材料状态	• Preliminary Data		
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 	<ul style="list-style-type: none"> • 拉丁美洲 • 欧洲 	<ul style="list-style-type: none"> • 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 低的压缩变形性 • 低光泽 • 防结露 • 高弹性 • 高拉伸强度 • 高密度 • 可喷涂的 • 可粘性 • 良好的成型性能 • 良好的加工性能 	<ul style="list-style-type: none"> • 良好的柔韧性 • 良好的撕裂强度 • 良好的颜色稳定性 • 良好的着色性 • 良好粘性 • 流动性高 • 耐刮擦性 • 耐化学品性能, 良好 • 耐磨损性, 良好 • 耐磨损性, 良好 	<ul style="list-style-type: none"> • 耐烧蚀 • 耐紫外光性能, 良好 • 润滑 • 填充 • 通用 • 外观良好 • 无卤 • 硬度高
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 包覆成型 • 车窗封装 • 汽车领域的应用 	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车内部零件 • 汽车内部装备 • 汽车外部零件 	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车外部装饰 • 橡胶取代
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	<ul style="list-style-type: none"> • 不透明 • 黑色 	<ul style="list-style-type: none"> • 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	1.11	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	8.0	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	496	psi	
流量: 100%应变	582	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量: 断裂	1520	psi	
流量: 断裂	1430	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量: 断裂	760	%	
流量: 断裂	690	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	213	lbf/in	
流量	196	lbf/in	

Sarlink® TPE ME-2580 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

弹性体	额定值	单位制	测试方法
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 72 hr	31	%	
158°F, 22 hr	52	%	
212°F, 22 hr	65	%	
257°F, 70 hr	87	%	
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	84		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	83		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	82		
老化	额定值	单位制	测试方法
空气中拉伸强度的变化率			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr ⁵	4.0	%	
流量 : 230°F, 1008 hr ⁵	4.3	%	
横向流量 : 257°F, 1008 hr ⁶	-11	%	
流量 : 257°F, 1008 hr ⁶	-10	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化			ISO 188
横向流量 : 230°F, 1008 hr ⁵	8.8	%	
流量 : 230°F, 1008 hr ⁵	-2.1	%	
横向流量 : 257°F, 1008 hr ⁶	1.0	%	
流量 : 257°F, 1008 hr ⁶	0.78	%	
空气中邵氏硬度的变化率 ⁷			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr	1.5		
邵氏 A, 257°F, 1008 hr	1.3		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	160	Pa·s	ASTM D3835

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	380 到 480	°F
料筒中部温度	380 到 480	°F
料筒前部温度	380 到 480	°F
射嘴温度	380 到 480	°F
加工 (熔体) 温度	380 到 480	°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

Sarlink® TPE ME-2580 (PRELIMINARY DATA)

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

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 类型 2

⁷ 15 sec delay