



# Sarlink® TPE ME-2665B

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

The Sarlink ME-2600 Series is a super high flow high performance thermoplastic elastomer series, available in BLK, designed for automotive exterior molded applications, including window encapsulation. Sarlink ME-2665B is a medium hardness, low density, resilient, UV stabilized, super high flow injection molding grade delivering excellent aesthetics with good adhesion to glass with primer.

### 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 • 出色的外观 • 低密度 • 光稳定 • 可粘结性	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 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 • 脱模性能良好 • 有弹性 • 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		
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	0.939	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°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			ISO 37
横向流量：100%应变	232	psi	
流量：100%应变	274	psi	
拉伸应力			ISO 37
横向流量：断裂	1420	psi	
流量：断裂	1150	psi	
伸长率			ISO 37
横向流量：断裂	890	%	
流量：断裂	770	%	
撕裂强度			ISO 34-1
横向流量	150	lbf/in	
流量	154	lbf/in	
压缩永久变形			ISO 815
73°F, 22 hr	23	%	
158°F, 22 hr	35	%	
194°F, 70 hr	56	%	
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	67		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	62		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	60		

# Sarlink® TPE ME-2665B

## 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 - 横向流量			ISO 188
230°F, 1008 hr	0.0	%	
100% 应变 230°F, 1008 hr	13	%	
257°F, 168 hr	3.1	%	
100% 应变 257°F, 168 hr	11	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量			ISO 188
230°F, 1008 hr	3.2	%	
257°F, 168 hr	5.3	%	
空气中邵氏硬度的变化率 <sup>2</sup>			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr	3.4		
邵氏 A, 257°F, 168 hr	3.6		
<b>充模分析</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表观粘度 (392°F, 206 sec <sup>-1</sup> )	129	Pa·s	ASTM D3835
<b>补充信息</b>			
Good adhesion to glass with primer			

### 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	338 到 392	°F
料筒中部温度	347 到 428	°F
料筒前部温度	356 到 446	°F
射嘴温度	356 到 446	°F
加工 (熔体) 温度	356 到 446	°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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 5 sec