



# Sarlink® TPE ME-2690B

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink ME-2690B is a high flow, high hardness molding grade with UV resistance, for automotive exterior applications.

### 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	• 低光泽 • 高强度 • 光稳定 • 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 • 流动性高 • 耐紫外光性能，良好 • 填充 • 脱模性能良好	• 延高的拉伸率 • 硬度高 • 优良外观 • 中等密度 • 中等粘性
用途	• 车窗封装 • 航空航天应用	• 密封件 • 汽车领域的应用	• 汽车外部零件 • 汽车外部装饰
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	0.990	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：100%应变	653	psi	
流量：100%应变	827	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	2510	psi	
流量：断裂	1870	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	790	%	
流量：断裂	680	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	274	lbf/in	
流量	274	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
73°F, 22 hr	35	%	
158°F, 22 hr	52	%	
194°F, 70 hr	67	%	
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	89		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	88		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	87		

# Sarlink® TPE ME-2690B

## 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	-2.3	%	
257°F, 168 hr	-6.9	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 - 横向流量 <sup>5</sup>			ISO 188
230°F, 1008 hr	2.8	%	
257°F, 168 hr	-3.1	%	
空气中邵氏硬度的变化率 <sup>6</sup>			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr	1.6		
邵氏 A, 257°F, 168 hr	1.6		
<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> )	218	Pa·s	ASTM D3835

### 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	176	°F
干燥时间	2.0	hr
料筒后部温度	338 到 356	°F
料筒中部温度	356 到 392	°F
料筒前部温度	392 到 428	°F
射嘴温度	410 到 446	°F
加工 (熔体) 温度	392 到 446	°F
模具温度	50 到 140	°F
注塑压力	870 到 1740	psi
注射速度	快速	
保压	580 到 870	psi
背压	72.5 到 290	psi
螺杆转速	50 到 120	rpm

### 注射说明

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets 2 to 4 hours at 65 degrees Celsius.

#### Time Settings

Injection Time: 0.5-2 seconds

Holding Time: 1-10 seconds

Cooling Time: As short as possible. The parts should be removable without deformation or piercing of the ejector(s)

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 1, 20 in/min

<sup>3</sup> B 方法，直角形试样 (不割口)，20 in/min