



Sarlink® TPE ML-1150B BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink ML-1100 is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in NAT and BLK designed for automotive interior applications. Sarlink ML-1150B BLK is a low hardness, high density, filled grade suitable for injection molding.

总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> • 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> • 高比重 • 高密度 • 良好的成型性能 • 良好的柔韧性 • 良好的撕裂强度 • 良好粘结性 • 流动性低 • 耐化学品性能，良好 • 韧性良好 • 填充 • 硬度，低 • 有弹性
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 垫圈 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 • 柔软触感应用 • 柔软的把手 • 通用 • 橡胶取代 • 旋钮
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	1.19	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	6.0	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	164	psi	
流量：100%应变	232	psi	
拉伸应力 ²			ISO 37
横向流量：断裂	711	psi	
流量：断裂	624	psi	
伸长率 ²			ISO 37
横向流量：断裂	860	%	
流量：断裂	740	%	
撕裂强度 ³			ISO 34-1
横向流量	114	lbf/in	
流量	116	lbf/in	
压缩永久变形 ⁴			ISO 815
73°F, 22 hr	25	%	
158°F, 22 hr	43	%	
194°F, 70 hr	69	%	
257°F, 70 hr	93	%	
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	53		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	51		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	49		

Sarlink® TPE ML-1150B BLK

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 ⁵			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	8.2	%	
流量：230°F, 1008 hr	14	%	
横向流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	2.7	%	
流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	3.8	%	
横向流量：257°F, 168 hr	12	%	
流量：257°F, 168 hr	14	%	
横向流量：100% 应变 257°F, 168 hr	-0.88	%	
流量：100% 应变 257°F, 168 hr	13	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 ⁵			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	8.1	%	
流量：230°F, 1008 hr	12	%	
横向流量：257°F, 168 hr	15	%	
流量：257°F, 168 hr	18	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁶	1.3		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁷	1.1		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr ⁸	0.0		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁶	1.5		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁷	1.2		
邵氏 A, 257°F, 168 hr ⁸	0.80		
充模分析	额定值	单位制	测试方法
表观粘度 (392°F, 206 sec ⁻¹)	127	Pa·s	ASTM D3835
补充信息	额定值	单位制	测试方法
氙老化测试机			SAE J1885
Delta E - 1250 kJ	0.430		
Delta E - 2500 kJ	0.190		

加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	340 到 380	°F
料筒中部温度	350 到 390	°F
料筒前部温度	360 到 400	°F
射嘴温度	370 到 410	°F
加工 (熔体) 温度	370 到 410	°F
模具温度	77 到 150	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度	中等偏快	
背压	25.0 到 50.0	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm

Sarlink® TPE ML-1150B BLK

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值 单位制
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