



# Sarlink® TPE ML-1262B

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink ML-1262B is a general purpose thermoplastic elastomer used in automotive applications, including exterior. Sarlink ML-1262B is a medium hardness, high density grade exhibiting superior compression set and chemical resistance. This grade can be processed by injection molding.

### 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	• Good Tensile Strength • Low Fogging • 高比重 • 高密度 • 光滑性	• 良好的成型性能 • 良好的加工性能 • 良好的撕裂强度 • 润滑 • 填充	• 脱模性能良好 • 无卤 • 中等流动性 • 中等硬度 • 中等粘性
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件		
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	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	9.0	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	232	psi	
流量：100%应变	421	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	1000	psi	
流量：断裂	682	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量：断裂	790	%	
流量：断裂	520	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	136	lbf/in	
流量	150	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
73°F, 22 hr	26	%	
158°F, 22 hr	41	%	
194°F, 70 hr	65	%	
257°F, 70 hr	82	%	
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	65		
邵氏 A, 5 秒, 注塑	63		
邵氏 A, 15 秒, 注塑	62		

# Sarlink® TPE ML-1262B

## 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 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	33	%	
流量：230°F, 1008 hr	40	%	
横向流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	43	%	
流量：100% 应变 230°F, 1008 hr	32	%	
横向流量：257°F, 168 hr	15	%	
流量：257°F, 168 hr	13	%	
流量：100% 应变 257°F, 168 hr	22	%	
横向流量：100% 应变 334°F, 125 hr	16	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量：230°F, 1008 hr	-8.1	%	
流量：230°F, 1008 hr	10	%	
横向流量：257°F, 168 hr	-2.2	%	
流量：257°F, 168 hr	6.7	%	
空气中邵氏硬度的变化率			ISO 188
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>6</sup>	12		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>7</sup>	11		
邵氏 A, 230°F, 1008 hr <sup>8</sup>	8.9		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>6</sup>	4.6		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>7</sup>	4.0		
邵氏 A, 257°F, 168 hr <sup>8</sup>	2.2		
<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, 207 sec <sup>-1</sup> )	255	Pa·s	ASTM D3835

### 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	390 到 410	°F
料筒中部温度	400 到 420	°F
料筒前部温度	410 到 430	°F
射嘴温度	420 到 440	°F
加工 (熔体) 温度	420 到 440	°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

### 注射说明

无需干燥。但如果湿度过大，则将粒料在 150°F (65°C) 的温度下干燥 2-4 小时。

### 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

<sup>4</sup> 类型 A

<sup>5</sup> 类型 1

<sup>6</sup> 15 sec delay

<sup>7</sup> 5 sec delay

<sup>8</sup> 1 sec delay