



# Sarlink® TPE ML-1655B BLK (PRELIMINARY DATA)

TEKNOR Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink ML-1600 is a general purpose thermoplastic elastomer series, available in NAT and BLK designed for automotive interior applications. Sarlink ML-1655B BLK is a low hardness, low density grade suitable for injection molding.

### 总览

材料状态	• Preliminary Data
供货地区	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 北美洲</li> <li>• 非洲和中东</li> <li>• 拉丁美洲</li> <li>• 欧洲</li> <li>• 亚太地区</li> </ul>
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Low Specific Gravity</li> <li>• 良好的成型性能</li> <li>• 良好的柔韧性</li> <li>• 良好的撕裂强度</li> <li>• 良好粘性</li> <li>• 耐化学品性能, 良好</li> <li>• 韧性良好</li> <li>• 填充</li> <li>• 硬度, 低</li> <li>• 有弹性</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 垫圈</li> <li>• 汽车领域的应用</li> <li>• 汽车内部零件</li> <li>• 柔软触感应用</li> <li>• 柔软的把手</li> <li>• 通用</li> <li>• 橡胶取代</li> <li>• 旋钮</li> </ul>
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) (190°C/2.16 kg)	8.4	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	183	psi	
流量: 100%应变	232	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量: 断裂	1190	psi	
流量: 断裂	986	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ISO 37
横向流量: 断裂	930	%	
流量: 断裂	820	%	
撕裂强度 <sup>3</sup>			ISO 34-1
横向流量	113	lbf/in	
流量	123	lbf/in	
压缩永久变形 <sup>4</sup>			ISO 815
73°F, 72 hr	19	%	
158°F, 22 hr	36	%	
212°F, 22 hr	65	%	
248°F, 22 hr	77	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, Instant, 注塑)	57		ISO 868

## Sarlink® TPE ML-1655B BLK (PRELIMINARY DATA)

## 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 : 248°F, 1000 hr	11	%	
流量 : 248°F, 1000 hr	12	%	
横向流量 : 100% 应变 248°F, 1000 hr	16	%	
流量 : 100% 应变 248°F, 1000 hr	15	%	
在空气中断裂时拉伸应力变化 <sup>5</sup>			ISO 188
横向流量 : 248°F, 1000 hr	3.0	%	
流量 : 248°F, 1000 hr	16	%	
空气中邵氏硬度的变化率 <sup>6</sup> (邵氏 A, 248°F, 1000 hr)	3.0		ISO 188

## 加工信息

注射	额定值	单位制
料筒后部温度	360 到 400	°F
料筒中部温度	380 到 440	°F
料筒前部温度	400 到 460	°F
射嘴温度	400 到 460	°F
加工 ( 熔体 ) 温度	400 到 460	°F
模具温度	70 到 100	°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
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

<sup>1</sup> 一般属性 : 这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 类型 2, 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 2

<sup>6</sup> Instant