



Sarlink® TPE ML-2355B

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

一般信息

产品说明

Sarlink TPE ML-2355B is a high performance thermoplastic elastomer designed for molding complex automotive applications. Sarlink TPE ML-2355B is a medium hardness, high density grade having good UV resistance, excellent molding behavior, and faster cycle times versus TPV's.

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 Fogging • 高比重 • 高密度 • 良好的成型性能	• 良好的加工性能 • 良好的流动性 • 良好粘结性 • 耐化学品性能，良好	• 耐紫外光性能，良好 • 中等硬度
用途	• 汽车领域的应用	• 汽车内部零件	• 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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.07	g/cm ³	ISO 1183
弹性体	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 - 横向流量 (100%应变)	174	psi	ISO 37
抗张强度 - 横向流量 (断裂)	1130	psi	ISO 37
伸长率 - 横向流量 (断裂)	850	%	ISO 37
压缩永久变形 (158°F, 22 hr)	40	%	ISO 815
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 5 秒, 注塑)	55		ISO 868
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Apparent Shear Viscosity - Capillary, 206 1/s (392°F)	225	Pa·s	ISO 11443

加工信息

注射	额定值	单位制
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

Sarlink® TPE ML-2355B

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。