



# Sarlink® TPE OM-1135

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

## 一般信息

### 产品说明

Sarlink TPE OM series are high performance specialty thermoplastic elastomers designed for automotive applications requiring excellent bondability to engineered resin substrates. Sarlink TPE OM-1135 is a low hardness, low density, opaque grade that exhibits excellent adhesion to ABS, PC, and PC/ABS.

### 总览

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 亚太地区
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 低密度</li> <li>• 良好的着色性</li> <li>• 可粘性</li> <li>• 良好粘性</li> <li>• 良好的加工性能</li> <li>• 柔软</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 把手</li> <li>• 汽车外部装饰</li> <li>• 包覆成型</li> <li>• 柔软触感应用</li> <li>• 汽车领域的应用</li> <li>• 柔软的把手</li> <li>• 汽车内部装备</li> <li>• 橡胶取代</li> </ul>
RoHS 合规性	• RoHS 合规
外观	• 不透明      • 可用颜色
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 / 比重	0.972		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	522	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	600	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度 (邵氏 A, 5 秒)	35		ASTM D2240

### 补充信息

Excellent adhesion to ABS  
 Excellent adhesion to PC  
 Excellent adhesion to PC/ABS

## 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	140	°F
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	280 到 320	°F
料筒中部温度	360 到 390	°F
料筒前部温度	360 到 390	°F

## Sarlink® TPE OM-1135

### Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
射嘴温度	380 到 410	°F
加工 (熔体) 温度	350 到 390	°F
模具温度	40 到 120	°F
注塑压力	200 到 800	psi
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 100	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

#### 注射说明

Moisture can degrade the material. Drying is suggested. This can be accomplished by placing the material in a desiccant dryer for 2 to 4 hours at 140°F.

挤出	额定值	单位制
干燥温度	140	°F
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
料筒 1 区温度	280 到 300	°F
料筒 2 区温度	300 到 320	°F
料筒 3 区温度	320 到 360	°F
料筒 4 区温度	320 到 360	°F
料筒 5 区温度	340 到 380	°F
口模温度	360 到 400	°F

#### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。