



# Sarlink® TPE OM-1150N

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-1150N is a medium hardness, medium density, opaque grade with good UV resistance 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	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• Without Fillers • 可粘性 • 良好的加工性能	• 良好粘性 • 耐化学品性能，良好 • 耐紫外光性能，良好	• 中等流动性 • 中等密度 • 中等硬度
用途	• 包覆成型 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 柔软触感应用
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 自然色	
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 / 比重	1.00		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (200°C/5.0 kg)	15	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>			ASTM D412
横向流量：100%应变	214	psi	
流量：100%应变	240	psi	
拉伸应力 <sup>2</sup>			ASTM D412
横向流量：300%应变	421	psi	
流量：300%应变	474	psi	
抗张强度 <sup>2</sup>			ASTM D412
横向流量：断裂	823	psi	
流量：断裂	851	psi	
伸长率 <sup>2</sup>			ASTM D412
横向流量：断裂	550	%	
流量：断裂	540	%	
压缩永久变形 <sup>3</sup>			ASTM D395B
73°F, 22 hr	42	%	
158°F, 22 hr	91	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A, 1 秒, 注塑 <sup>4</sup>	45		
邵氏 A, 5 秒, 注塑 <sup>5</sup>	55		

# Sarlink® TPE OM-1150N

## Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

补充信息	额定值 单位制
Adhesion Strength - Cohesive Failure	51 N
Adhesion to ABS	
Adhesion to PC	
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 370 °F
料筒中部温度	310 到 390 °F
料筒前部温度	310 到 420 °F
射嘴温度	310 到 430 °F
加工 (熔体) 温度	330 到 430 °F
模具温度	50 到 90 °F
注塑压力	200 到 800 psi
注射速度	中等偏快
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.

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> C 模具, 20 in/min

<sup>3</sup> 类型 1

<sup>4</sup> 老化 0 hr 在 73°F

<sup>5</sup> 老化 48 hr 在 73°F