



Sarlink® TPE OM-2145 BLACK 404

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-2145 is a medium hardness, medium density, UV stabilized, opaque grade that exhibits excellent adhesion to ABS, PC, 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	• 可粘性 • 良好的加工性能 • 良好的着色性	• 良好粘性 • 耐紫外光性能，良好 • 柔软	• 中等密度 • 中等硬度
用途	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 柔软触感应用 • 橡胶取代	
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
汽车要求	• STELLANTIS PS-7000 ¹		
外观	• 不透明	• 黑色	
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

ASTM & ISO 属性²

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	0.960		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.020	in/in	ASTM D955
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	1100	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)	50		ASTM D2240
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94

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

Sarlink® TPE OM-2145 BLACK 404

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
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
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

潮湿会使材料降解。建议进行干燥处理。可以把材料放入除湿干燥机，在 140°F 的温度下干燥 2-4 小时。

挤出	额定值	单位制
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 5 区温度	340 到 380	°F
口模温度	360 到 400	°F

备注

¹ (Formerly approved under Tekbond 6000-50UV Black 404)

² 一般属性：这些不能被视为规格。