



Sarlink® TPE OM-2368N

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-2368 is a medium hardness, low density, opaque, UV stabilized grade that exhibits excellent adhesion to nylon (polyamide).

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 Specific Gravity • 低密度 • 可粘结性	• 良好的加工性能 • 良好的着色性 • 良好粘结性	• 耐化学品性能，良好 • 柔软 • 中等硬度
用途	• 把手 • 包覆成型 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件	• 汽车外部零件 • 柔软触感应用 • 柔软的把手 • 橡胶取代	• 旋钮 • 粘合
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 不透明	• 可用颜色	
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 / 比重	0.920		ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
弹性体	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	800	psi	ASTM D412
伸长率 (断裂)	400	%	ASTM D412
硬度	额定值	单位制	测试方法
肖氏硬度			ASTM D2240
邵氏 A	70		
邵氏 A, 5 秒	68		

补充信息

Excellent adhesion to nylon (polyamide)

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	150	°F
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	400 到 450	°F

Sarlink® TPE OM-2368N

Teknor Apex 公司 - 热塑性弹性体

注射	额定值	单位制
料筒中部温度	410 到 450	°F
料筒前部温度	420 到 460	°F
射嘴温度	430 到 470	°F
加工 (熔体) 温度	430 到 470	°F
模具温度	75 到 140	°F
注塑压力	200 到 1000	psi
注射速度		快速
背压	25.0 到 125	psi
螺杆转速	50 到 120	rpm
垫层	0.150 到 1.00	in

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。