

## Telcar® TL-3954P (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar TL-3954P is a halogen-free thermoplastic elastomer, available in Nat and colors, designed for a variety electrical applications, including wire & cable, requiring flexibility over a wide temperature range. Telcar TL-3954P is a low hardness, high density, RoHS compliant grade that is suitable for both injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	Высокая пропорция Высокая плотность Гладкость Средняя степень жидкости Смазка Заполнение Без галогенов Твердость, низкая
Используется	Подземный Кабель Кабельная оболочка Материал оболочки электрического проводника Изоляционный материал электрического проводника Применение проводов и кабелей Проволочная оболочка Промышленный изоляционный материал кабеля Соединитель Гибкая оболочка провода Замена резины Материал оболочки кабеля терминала
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	38		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	36		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	5.52	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	600	%	ASTM D412

#### Юридическое заявление

The information and recommendations contained in this bulletin are, to the best of our knowledge, accurate and reliable but no guarantee of their accuracy is made. All products are sold upon condition that purchasers shall make their own tests to determine the suitability of such products for their particular purposes and uses and purchaser assumes all risks and liability for the results of use of the products, including use in accordance with seller's recommendations. Nothing in this bulletin constitutes permission or a recommendation to practice or use any invention covered by any patent owned by this company or others. There is no warranty of merchantability and there are no other warranties for the products described. For detailed Product Stewardship information, please contact us. Any product of Teknor Apex, including product names, shall not be used or tested in medical or food contact applications without the prior written acknowledgement of Teknor Apex as to the intended use. Please note that some products may not be available in one or more countries.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	188 - 216	°C
Средняя температура	188 - 216	°C
Передняя температура	188 - 216	°C
Температура сопла	188 - 216	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 216	°C
Температура формы	16 - 32	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	3.81 - 25.4	mm

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	177 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	177 - 204	°C
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 204	°C
Зона цилиндра 4 темп.	177 - 204	°C
Зона цилиндра 5 темп.	177 - 204	°C
Температура матрицы	177 - 204	°C

#### Инструкции по экструзии

Screw Speed: 30 to 100 rpm

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

