

Elexar® EL-1402T

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

RoHS compliant halogen free flame retardant TPE

Главная Информация	
Характеристики	Без галогенов
Используется	Кабельная оболочка
	Применение проводов и кабелей
	Проволочная оболочка
	Соединитель
	Гибкая оболочка провода
	Материал оболочки кабеля терминала
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 5 sec)	87		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	10.3	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе			ASTM D573
136°C, 168 hr	0.0	%	ASTM D573
158°C, 168 hr	3.0	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе			ASTM D573
136°C, 168 hr	-5.0	%	ASTM D573
158°C, 168 hr	-4.0	%	ASTM D573
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура ломкости	< -52.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная			ASTM D2520
1 kHz	3.04		ASTM D2520
1 MHz	3.54		ASTM D2520
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
1 kHz	0.016		ASTM D150
1 MHz	0.079		ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.18 mm)	V-0		UL 94
Индекс кислорода	28	%	ASTM D2863

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	171 - 177	°C	
Средняя температура	177 - 182	°C	
Передняя температура	182 - 188	°C	
Температура сопла	188 - 193	°C	
Температура обработки (расплава)	188 - 193	°C	
Температура формы	25.0 - 65.6	°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	

Инструкции по впрыску

Drying is not necessary. However, if moisture is a problem, dry the pellets for 1 to 2 hours at 176°F (80°C).

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	1.0 - 2.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	171 - 177	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	177 - 182	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	182 - 188	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	188 - 193	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	188 - 193	°C	
Температура расплава	193 - 196	°C	
Температура матрицы	121 - 177	°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

