

Keyflex® BT 1163D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, Medium Modulus

Application

Cable & Wire Jackets, Hose & Tubing

Главная Информация	
Характеристики	Общее назначение
Используется	Кабельный кожух
	Шланг
	Трубка
	Применение проводов и кабелей
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm, Injection Molded)	1.1 to 1.5	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 23°C, Injection Molded)	57		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded	16.7	MPa	
Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded	37.3	MPa	
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	700	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (23°C, 6.40 mm, Injection Molded)	216	MPa	ASTM D790

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength ⁴ (23°C)	160	kN/m	ASTM D624

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40 mm, Injection Molded	98	J/m	
23°C, 6.40 mm, Injection Molded	No Break		

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm, Injection Molded)	110	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	208	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	> 1.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	26	kV/mm	ASTM D149
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Задняя температура	210 to 230	°C
Средняя температура	220 to 240	°C
Передняя температура	225 to 245	°C
Температура сопла	225 to 245	°C
Температура обработки (расплава)	210 to 240	°C
Температура формы	20.0 to 40.0	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	< 0.010	%
Зона цилиндра 1 темп.	210 to 230	°C
Зона цилиндра 2 температура.	215 to 235	°C
Зона цилиндра 3 темп.	225 to 245	°C
Зона цилиндра 4 темп.	225 to 245	°C
Температура адаптера	225 to 245	°C
Температура расплава	210 to 240	°C
Температура матрицы	215 to 255	°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	15 mm/min
4.	50 mm/min

* 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

