

Telcar® TL-1000-92-UV

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®TL-1000-92-UV is a thermoplastic elastomer (TPE) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Используется	Применение выдувного формования Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.918	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток			ASTM D955
180°C, 30 minutes	1.3	%	ASTM D955
24 hours	1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	42		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	290	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹			ASTM D412
100% strain	8.41	MPa	ASTM D412

300% strain	8.55	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Yield ²	10.3	MPa	ASTM D412
Yield ³	7.58	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении			ASTM D412
Yield ⁴	16	%	ASTM D412
Fracture ⁵	550	%	ASTM D412
Fracture ⁶	140	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷	364	kN/m	ASTM D624

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

Зубчатый изод Impact (-40°C)	No Break		ASTM D256
Ударное падение Dart (-30°C)	33.9	J	ASTM D3029
Прочность на растяжение	471	kJ/m ²	ASTM D1822

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Изменение прочности на растяжение в воздухе			ASTM D573
--	6.0	%	ASTM D573
110°C, 1008 hr	10	%	ASTM D573
121°C, 1008 hr	7.0	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе			ASTM D573
110°C, 1008 hr	-67	%	ASTM D573
121°C, 1008 hr	-63	%	ASTM D573

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	62.5	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	40.7	°C	ASTM D648
Температура перехода стекла	-55.9	°C	ASTM E1356
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696
Flow: -30 to 30°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Скорость горения	30	mm/min	ISO 3795
------------------	----	--------	----------

Дополнительная информация

000000000000,-40°C,9000 00/00,0000:200 00-0000000000000000,-40°C,9000 00/00,0000:1359000000000000000000,-40°C,9000
 00/00,0000:35000-000,Kaake Buchler,300,100°C:920000,ASTM D1004,С00:364 0/000000000000,100000,120°C:0000000000,ASTM D1822:>>224
 00-0/000000000000,FMVSS 302,00100,30.200/00:00000,0000,FMVSS 302,00100,1.200/00:00

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Задняя температура	171 - 193	°C
Средняя температура	177 - 199	°C

Передняя температура	182 - 204	°C
Температура сопла	188 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 210	°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

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	166 - 188	°C
Зона цилиндра 2 температура.	171 - 193	°C
Зона цилиндра 3 темп.	177 - 199	°C
Зона цилиндра 5 темп.	182 - 204	°C
Температура матрицы	190 - 210	°C

Инструкции по экструзии

□□□□30 - 100 rpm

NOTE

1. 51 mm/min
2. 51 mm/min
3. Type 1, 510mm/min
4. Type 1, 510mm/min
5. 51 mm/min
6. 510 mm/min
7. C mould

* 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

