

Elexar® EL-8614A (PRELIMINARY DATA)

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Elexar EL-8614A is a high performance thermoplastic elastomer designed for electrical applications requiring flexibility over a wide temperature range. Elexar EL-8614A is a RoHS compliant, flame retardant grade suitable for both injection molding and extrusion.

Главная Информация

Характеристики	Высокая пропорция Высокая плотность Обрабатываемость, хорошая Хорошая производительность формования Хорошая окраска Хорошая адгезия Низкий уровень жидкости Галогенизация Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность Заполнение Высокая твердость Огнестойкий
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 Материал оболочки кабеля терминала
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Непрозрачный Доступные цвета
Формы	Частицы

Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw D, 1 sec	60		ASTM D2240
Shaw D, 5 seconds	58		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	7.45	MPa	ASTM D412
300% strain	8.41	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Yield)	21.0	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	620	%	ASTM D412
Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Изменение прочности на растяжение в воздухе (136°C, 168 hr)	-26	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе (136°C, 168 hr)	-26	%	ASTM D573
Изменение прочности на растяжение (60°C, 168 hr, in IRM 902 Oil)	-36	%	ASTM D471
Изменение максимального удлинения (60°C, 168 hr, in IRM 902 Oil)	-12	%	ASTM D471
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	-33.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости (23°C)	8.5E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
25°C, 1 kHz	2.40		ASTM D150
25°C, 1 MHz	2.40		ASTM D150
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
25°C, 1 kHz	9.4E-3		ASTM D150
25°C, 1 MHz	3.8E-3		ASTM D150
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.0 mm, Natural Color)	V-0		UL 94
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	199 - 216	°C
Средняя температура	213 - 221	°C
Передняя температура	221 - 227	°C
Температура сопла	221 - 229	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 229	°C
Температура формы	25 - 66	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	МПа
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	МПа
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 2 to 4 hours at 150°F (65°C).

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 210	°C
Зона цилиндра 2 температура.	199 - 216	°C
Зона цилиндра 3 темп.	213 - 221	°C
Зона цилиндра 4 темп.	213 - 221	°C
Зона цилиндра 5 темп.	221 - 227	°C
Температура матрицы	221 - 229	°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

