

## Telcar® OBC 4945A

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar®OBC 4945A 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<br>Шайба<br>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента<br>Применение в автомобильной области<br>Автомобильные внутренние детали<br>Автомобильные внешние части<br>Внешнее украшение автомобиля<br>Универсальный |                   |                 |
| Внешний вид                                       | Непрозрачный  |                   |                 |
| Формы   | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки                                   | Экструзия<br>Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                                      | 0.878   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 15  | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Твердость   | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость дюрометра (Shore A)                     | 50  |                   | ASTM D2240      |
| Эластомеры  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение (Break)                   | 4.48  | MPa               | ASTM D412       |
| Удлинение при растяжении (Break)                  | 950   | %                 | ASTM D412       |
| Комплект сжатия                                   |   |                   | ASTM D395       |
| 23°C, 22 hr                                       | 21  | %                 | ASTM D395       |
| 70°C, 22 hr                                       | 43  | %                 | ASTM D395       |
| Иньекция  | 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                       |
| <b>Экструзия</b>                 | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |
| 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

\* 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



WeChat