

## Telcar® TELC-1000-105

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar TELC 1000-105 is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TELC 1000-105 is a high hardness, low density grade suitable for both injection molding and extrusion.

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-615351	E142591-100745000	
Характеристики	Низкий удельный вес		
	Без наполнителей		
	Низкая плотность		
	Низкий уровень жидкости		
	Высокая твердость		
Используется	Промышленное применение		
	Универсальный		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.890	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 5 sec)	59		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	655	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	11.0	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain	13.1	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	13.4	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	15.9	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	290	%	ASTM D412
Flow: Fracture	230	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток <sup>1</sup>	121	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	54	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	74	%	ASTM D395
90°C, 70 hr	93	%	ASTM D395
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе			ISO 188
110°C, 1008 hr	3.4	%	ISO 188
125°C, 168 hr	1.8	%	ISO 188
Изменение растяжения при разрыве воздуха			ISO 188
110°C, 1008 hr	-34	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-19	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе (support d, 110°C, 1008 hr)	3.2		ISO 188
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура ломкости	-55.0	°C	ASTM D746
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (0.750 mm, All Colors)	HB		UL 94
<b>Анализ заполнения</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Видимая вязкость (200°C, 206 sec <sup>-1</sup> )	378	Pa·s	ASTM D3835
<b>Юридическое заявление</b>			
<p>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.</p>			
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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

#### 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
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
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. 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



WeChat