

Telcar® TL-1445S

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-1445S is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial market. Telcar TL-1445S is UV stable and is suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Защита от солнечного света Гладкость Стабилизация света Низкий уровень жидкости Заполнение Промежуточная плотность Средняя твердость 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Универсальный 		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением 		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.988	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	70		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	68		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	2.62	MPa	ASTM D412
Flow: 100% strain ²	5.52	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	3.83	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁴			ASTM D412

Transverse flow: Fracture	13.0	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	6.19	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	720	%	ASTM D412
Flow: Fracture	200	%	ASTM D412
Tear Strength ⁶			ASTM D624
Transverse flow	44.0	kN/m	ASTM D624
Flow	34.5	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395B
23°C, 22 hr	24	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	46	%	ASTM D395B

Ињекция	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

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.	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

Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE	
1.	Mouth die C, 510mm/min
2.	Mouth die C, 510mm/min
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	Mouth die C, 510mm/min

6.	C mold, 510mm/min
7.	Type 1

* 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

