

## Elexar® EL-3954-62

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Elexar®EL-3954-62 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. Elexar®The main characteristics of the EL-3954-62 are: flame retardant/rated flame.

Typical application areas include:

Wire and cable

Electrical/electronic applications

Главная Информация			
UL YellowCard	E54709-245342	E142591-100745018	
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		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	64		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	8.27	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -60.0	°C	ASTM D746

RTI Elec	90.0	°C	UL 746
RTI Str	90.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	45	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, All Colors)	HB		UL 94

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	25.0 - 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

□□□□.□□□□□□□□,□□□□□150°F (65°C)□□□□□□2-4□□.

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 5 темп.	221 - 227	°C
Температура матрицы	221 - 229	°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

