

Telcar® TL-1522H

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar®TL-1522H 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 Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный		
Внешний вид	Непрозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.18	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
190°C/2.16 kg	17	g/10 min	ASTM D1238
230°C/2.16 kg	57	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	1.2	%	ASTM D955
Transverse flow	1.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	70		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к истиранию			ASTM D2228
1000 Cycles, 1000g, H-18 wheel	90.0	mg	ASTM D2228
1000 Cycles, 1000g, H-22 wheel	113	mg	ASTM D2228

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
100% strain	1.86	MPa	ASTM D412
300% strain	2.83	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение (Break)	5.24	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	650	%	ASTM D412
Tear Strength ¹	24.5	kN/m	ASTM D1004
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	30	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	82	%	ASTM D395
100°C, 22 hr	98	%	ASTM D395

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости			ASTM D257
23°C	7.4E+18	ohms-cm	ASTM D257
50°C	1.6E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	39	kV/mm	ASTM D149

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

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

□□□□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

