

## Telcar® TELC-1000-92

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar TELC 1000-92 is a high hardness, low density general purpose thermoplastic elastomer designed for interior injection molding applications in the automotive industry.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий удельный вес Низкая плотность Низкий уровень жидкости Заполнение Высокая твердость		
Используется	Автомобильные внутренние детали		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.911	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток			ASTM D955
180°C, 30 minutes	1.3	%	ASTM D955
24 hours	1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw D, 1 sec	49		ASTM D2240
Shaw D, 5 seconds	41		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	290	MPa	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Flow: 100% strain	9.60	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup>	7.02	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение			ASTM D412
Flow: Yield	9.90	MPa	ASTM D412
Transverse flow: Yield <sup>2</sup>	7.40	MPa	ASTM D412

Удлинение при растяжении			ASTM D412
Transverse flow: Fracture <sup>3</sup>	370	%	ASTM D412
Flow: Fracture <sup>4</sup>	270	%	ASTM D412
Прочность на разрыв-Поперечный поток	87.0	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия			ASTM D395
23°C, 22 hr	60	%	ASTM D395
70°C, 22 hr	74	%	ASTM D395
90°C, 70 hr	93	%	ASTM D395
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (-40°C)	No Break		ASTM D256
Ударное падение Dart (-30°C)	33.9	J	ASTM D3029
Прочность на растяжение	471	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
<b>Старение</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Изменение прочности на растяжение в воздухе			ASTM D573
110°C, 1008 hr	1.6	%	ASTM D573
125°C, 168 hr	4.3	%	ASTM D573
Изменение максимального удлинения в воздухе			ASTM D573
110°C, 1008 hr	-43	%	ASTM D573
125°C, 168 hr	-40	%	ASTM D573
Изменение твердости дюрометра в воздухе (support d, 110°C, 1008 hr)	1.7		ASTM D573
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	62.5	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	40.7	°C	ASTM D648
Температура перехода стекла	-55.9	°C	DSC
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM D696
Flow: -30 to 30°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Скорость горения	30	mm/min	ISO 3795
<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> )	516	Pa·s	ASTM D3835
<b>Дополнительная информация</b>			

Instrumented Dart Impact Energy @ Yield, -40°C, 9000 in/min, Ductile Failure: 200 in-lbs  
 Instrumented Dart Impact Deflection @ Break, -40°C, 9000 in/min, Ductile Failure: 1359 mils  
 Instrumented Dart Impact Energy @ Break, -40°C, 9000 in/min, Ductile Failure: 350 in-lbs  
 Fogging, Kaake Buchler, 3 hrs, 100°C: 92  
 Tear Strength, ASTM D1004, Die C: 364 lb/in  
 Heat Aging Performance Izod Impact, 1000 hrs, 120°C: No Break  
 Flammability Burn Rate, FMVSS 302, Max 100, 30.2 mm/min: Pass  
 Flammability Burn Rate, FMVSS 302, Max 100, 1.2 in/min: Pass  
 Poisson's Ratio, ASTM D 638, @-35°C = 0.337, @+23°C = 0.419, @+85°C = 0.363

## Юридическое заявление

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.

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

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.	51 mm/min
2.	51 mm/min
3.	51 mm/min
4.	Type 1, 510mm/min

\* 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

