

## Telcar® OBC 1383N

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar OBC 1383N is a general purpose thermoplastic elastomer designed for a variety of consumer product applications requiring a soft, rubber-like feel. Telcar OBC 1383N is a medium hardness grade suitable for injection molding and extrusion.

| Главная Информация |  |
|--------------------|--|
| Характеристики     | Низкая плотность<br>Низкий уровень жидкости<br>Заполнение<br>Средняя твердость                         |
| Используется       | Промышленное применение<br>Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента<br>Универсальный |
| Внешний вид        | Непрозрачный   |
| Формы              | Частицы  |
| Метод обработки    | Экструзия<br>Литье под давлением   |

| Физический   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес | 0.948                | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |

|   |     |          |            |
|---|-----|----------|------------|
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 5.0 | g/10 min | ASTM D1238 |
|---|-----|----------|------------|

| Твердость                             | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Твердость дюрометра                   |                      |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 1 second, injection molding  | 55                   |                   | ASTM D2240      |
| Shore A, 5 seconds, injection molding | 53                   |                   | ASTM D2240      |

| Эластомеры                                | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Tensile Stress                            |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: 100% strain <sup>1</sup> | 1.94                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: 100% strain <sup>2</sup>            | 1.68                 | MPa               | ASTM D412       |
| Transverse flow: 300% strain <sup>3</sup> | 2.04                 | MPa               | ASTM D412       |
| Flow: 300% strain <sup>4</sup>            | 2.50                 | MPa               | ASTM D412       |
| Прочность на растяжение <sup>5</sup>      |                      |                   | ASTM D412       |
| Transverse flow: Fracture                 | 6.72                 | MPa               | ASTM D412       |

|                                       |      |      |            |
|---------------------------------------|------|------|------------|
| Flow: Fracture                        | 4.34 | MPa  | ASTM D412  |
| Удлинение при растяжении <sup>6</sup> |      |      | ASTM D412  |
| Transverse flow: Fracture             | 2600 | %    | ASTM D412  |
| Flow: Fracture                        | 720  | %    | ASTM D412  |
| Tear Strength <sup>7</sup>            |      |      | ASTM D624  |
| Transverse flow                       | 23.6 | kN/m | ASTM D624  |
| Flow                                  | 24.9 | kN/m | ASTM D624  |
| Комплект сжатия <sup>8</sup>          |      |      | ASTM D395B |
| 23°C, 22 hr                           | 27   | %    | ASTM D395B |
| 70°C, 22 hr                           | 67   | %    | 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.   | C mold, 510mm/min      |
| 6.   | Mouth die C, 510mm/min |

---

|    |                   |
|----|-------------------|
| 7. | C mold, 510mm/min |
| 8. | 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

