

Telcar® TL-88-N873C BLK 111

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-88-N873C BLK 111 is a general purpose thermoplastic elastomer used in a variety of automotive and industrial applications. Telcar TL-88-N873C BLK 111 is a low density medium hardness grade suitable for processing by injection molding and extrusion.

Главная Информация		
UL YellowCard	E54709-245365	E142591-100745011
Характеристики	Низкая плотность	
Используется	Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный	
Внешний вид	Полупрозрачный	
Формы	Частицы	
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.01	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.40	g/10 min	ASTM D1238
---	------	----------	------------

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ISO 868
Shaw A	74		ISO 868
Shaw A, 5 seconds	70		ISO 868

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 37
Transverse flow: 100% strain	2.00	MPa	ISO 37
Flow: 100% strain	2.77	MPa	ISO 37
Прочность на растяжение			ISO 37
Transverse flow: Fracture	3.50	MPa	ISO 37
Flow: Fracture	3.70	MPa	ISO 37
Удлинение при растяжении			ISO 37

Transverse flow: Fracture	510	%	ISO 37
Flow: Fracture	330	%	ISO 37
Прочность на разрыв-Поперечный поток	25	kN/m	ISO 34-1
Комплект сжатия (23°C, 22 hr)	36	%	ISO 815

Старение	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Изменение прочности на растяжение в воздухе-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-2.0	%	ISO 188
125°C, 168 hr	-3.0	%	ISO 188
Изменения напряжения при растяжении при переломе воздуха-Поперечный поток			ISO 188
110°C, 1008 hr	-9.0	%	ISO 188
125°C, 168 hr	1.0	%	ISO 188
Изменение твердости по суше в воздухе			ISO 188
Support a, 110°C, 1008 hr	-0.40		ISO 188
Support a, 125°C, 168 hr	0.30		ISO 188

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура ломкости	< -60.0	°C	ASTM D746
----------------------	---------	----	-----------

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Видимая вязкость (200°C, 206 sec ⁻¹)	447	Pa·s	ASTM D3835
--	-----	------	------------

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.

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

* 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



WeChat