

Telcar® TL-1949A-55NT WHT 1165

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-1949A-55NT WHT 1165 is designed for medical and healthcare applications requiring high elasticity and tensile strength. Telcar TL-1949A-55NT WHT 1165 can be sterilized and is suitable for injection molding and extrusion. This grade also exhibits excellent adhesion to polypropylene. Every ingredient used to formulate this product is either "generally recognized as safe" (GRAS), prior sanctioned, subject to an effective Food Contact Notification (FCN), subject to a Threshold of Regulation (TOR) or identified in one or more sections of Title 21 of the code of Federal Regulations published by the US FDA.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий удельный вес</p> <p>Защита от солнечного света</p> <p>Без наполнителей</p> <p>Низкая плотность</p> <p>Стабилизация света</p> <p>Средняя степень жидкости</p> <p>Средняя твердость</p>		
Используется	<p>Упаковка</p> <p>Шайба</p> <p>Чехол</p>		
Внешний вид	Белый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.928	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	4.5	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shore A, 1 second, injection molding	53		ASTM D2240
Shore A, 5 seconds, injection molding	50		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain ¹	1.46	MPa	ASTM D412

Flow: 100% strain ²	1.94	MPa	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain ³	2.37	MPa	ASTM D412
Flow: 300% strain ⁴	2.93	MPa	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	5.01	MPa	ASTM D412
Flow: Fracture	3.44	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁶			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	720	%	ASTM D412
Flow: Fracture	490	%	ASTM D412
Tear Strength ⁷			ASTM D624
Transverse flow	30.5	kN/m	ASTM D624
Flow	22.4	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁸			ASTM D395B
23°C, 22 hr	14	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	96	%	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

□□□□30 - 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



WeChat