

Telcar® TL-2657J BLK

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-2657J BLK is a general purpose thermoplastic elastomer designed for the industrial and transportation markets, including weatherstripping and wind skirts. Telcar TL-2657J BLK is a high hardness, high density, UV stable grade suitable for injection molding and extrusion.

Главная Информация	
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Защита от солнечного света Высокая пропорция Высокая плотность Стабилизация света Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Низкий уровень жидкости Заполнение Высокая твердость
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Шайба Промышленное применение Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Универсальный Замена резины
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра			ASTM D2240
Shaw A	95		ASTM D2240
Shore D, 1 second, injection molding ¹	46		ASTM D2240
Shore D, 5 seconds, injection molding ²	45		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль	271	МПа	ASTM D790
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ³			ASTM D412
Transverse flow: 100% strain	7.65	МПа	ASTM D412
Flow: 100% strain	9.63	МПа	ASTM D412
Transverse flow: 300% strain	8.57	МПа	ASTM D412
Flow: 300% strain	10.8	МПа	ASTM D412
Прочность на растяжение ⁴			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	17.1	МПа	ASTM D412
Flow: Fracture	13.3	МПа	ASTM D412
Удлинение при растяжении ⁵			ASTM D412
Transverse flow: Fracture	700	%	ASTM D412
Flow: Fracture	490	%	ASTM D412
Tear Strength ⁶			ASTM D624
Transverse flow	57.3	kN/m	ASTM D624
Flow	73.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ⁷			ASTM D395B
23°C, 22 hr	31	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	24	%	ASTM D395B

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 - 66	°C
Давление впрыска	1.38 - 6.89	МПа
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.172 - 0.345	МПа
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 4 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.	Aging 24 hr
2.	Aging 24 hr
3.	C mold, 510mm/min
4.	C mold, 510mm/min
5.	C mold, 510mm/min
6.	C mold, 510mm/min
7.	Type 2

* 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

