

Keyflex® BT 1182D

Thermoplastic Copolyester Elastomer

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

Description

General Purpose, High Modulus

Application

Cable & Wire Jackets, Hose & Tubing

Главная Информация	
Характеристики	Универсальный
Используется	Кабельная оболочка
	Применение проводов и кабелей
	Труба
	Фитинги для труб
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (240°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm, Injection Molded)	0.014 - 0.018	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.30	%	ASTM D570

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 23°C, Injection Molded)	74		ASTM D2240

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield, 23°C, 2.00mm, injection molding	34.3	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C, 2.00mm, injection molding	49.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 23°C, 2.00 mm, Injection Molded)	350	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (23°C, 6.40 mm, Injection Molded)	1080	MPa	ASTM D790

Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tear Strength (23°C)	167	kN/m	ASTM D624

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C, 6.40mm, injection molding	29	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40mm, injection molding	39	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed)	145	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	220	°C	ASTM D3418

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости (23°C)	> 1.0E+13	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	26	kV/mm	ASTM D149
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	V	IEC 60112

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90 - 100	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	220 - 240	°C
Средняя температура	230 - 250	°C
Передняя температура	235 - 255	°C
Температура сопла	235 - 255	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 240	°C
Температура формы	40 - 60	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90 - 100	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Зона цилиндра 1 темп.	220 - 240	°C
Зона цилиндра 2 температура.	225 - 245	°C
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 250	°C
Зона цилиндра 4 темп.	235 - 245	°C
Температура адаптера	235 - 245	°C
Температура расплава	220 - 240	°C
Температура матрицы	220 - 260	°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	15 mm/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

