

## Telcar® TL-1934G

Styrenic Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

### Описание материалов:

Telcar®TL-1934G is a styrene thermoplastic elastomer (TES) material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is extrusion or injection molding.

Telcar®The main features of the TL-1934G are:

flame retardant/rated flame

ROHS certification

Typical application areas include:

Wire and cable

Electrical/electronic applications

Главная Информация	
UL YellowCard	E54709-101371120
Используется	Кабельная оболочка Изоляционный материал электрического проводника Применение проводов и кабелей Проволочная оболочка Соединитель Изоляционный материал шнура
Рейтинг агентства	UL 1581 3
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Номер файла UL	... ...
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (200°C/5.0 kg)	3.0	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	56		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Break, 23°C)	9.65	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)	600	%	ASTM D412

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура непрерывного использования	105	°C	UL 1581
Температура ломкости	-60.0	°C	ASTM D746
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность	33	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (1 kHz)	2.20		ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
1.20 mm, All Colors	V-0		UL 94
1.20 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
Индекс кислорода	31	%	ASTM D2863

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

NOTE
1. 510 mm/min
2. 510 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

