

Telcar® TL-2490F

Thermoplastic Elastomer

Teknor Apex Company

Описание материалов:

Telcar TL-2490F is a general purpose, medium density thermoplastic elastomer designed for injection molding applications.

Главная Информация			
Характеристики	<ul style="list-style-type: none"> Наполнение Маслом Хорошая окраска Высокая яркость Заполнение Универсальный Высокая твердость Промежуточная плотность 		
Используется	<ul style="list-style-type: none"> Применение выдувного формования Шайба Устойчивая к атмосферным воздействиям уплотнительная лента Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля Универсальный 		
Формы	Частицы		
Метод обработки	<ul style="list-style-type: none"> Экструзия Литье под давлением 		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.978	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	28	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A)	90		ASTM D2240
Эластомеры	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Прочность на растяжение (Break)	5.38	MPa	ASTM D412
Удлинение при растяжении (Break)	230	%	ASTM D412
Tear Strength			ASTM D624
Transverse flow	25.9	kN/m	ASTM D624
Flow	32.2	kN/m	ASTM D624
Комплект сжатия ¹			ASTM D395B
23°C, 22 hr	45	%	ASTM D395B
70°C, 22 hr	68	%	ASTM D395B

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
Screw Speed: 30 to 100 rpm

NOTE
1. 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

